

EPO 600-G

Pintura epoxi 2K acabado brillante

PRODUCTOS

Bases Pigmentadas	DISOLAC	30
Ligante	EPO 600-G	70
Endurecedor	E-6105	2:1
Diluyente	PU74 normal	0-15%
	PU74L lento	0-15%

DESCRIPCIÓN Y PROPIEDADES

- Acabado brillante y de gran resistencia química.

CARACTERÍSTICAS DE EPO 600-G

Aspecto	Brillante	
Brillo	>95% a 60°, >90% a 20°	
Peso específico del Ligante	1,3 kg/l a 20°C	
Contenido en sólidos (ligante)	84-88% (peso)	77-81% (volumen)
Contenido en sólidos listo al uso (sin diluir)	68-73% (peso)	58-63%(volumen)
VOC listo al uso	< 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500)	
Espesor film seco	60 micras (2 capas)	
Rendimiento teórico 1 µm por litro de ligante	1100-1400 m ² /l	
Rendimiento teórico 1 µm por litro de mezcla sin dilución	585-625 m ² /l	

SUSTRATO Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

	LIMPIEZA	LIJADO	LIMPIEZA FINAL
Pintura vieja	DA93	P360/400	DA93
Acero	DA93	P360/400	DA93
IMPRIMACIONES			
Primanyl 5011	DA93	---	---
Primapox 6021	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapur 9051	DA93	Opcional (P320)	DA93

Para otro tipo de soporte consultar al Servicio Técnico (SAT).

APLICACIÓN

T(°C)	PIEZA		GRAN SUPERFICIE	
	Catalizador	Disolvente	Catalizador	Disolvente
18-25	E-6105	PU74	E-6105	PU74
>25	E-6105	PU74	E-6105	PU74L

	Aplicación	% disolvente (Vol.)	Viscosidad - 20°C (Ford Cup 4)	Presión (BAR)	Presión de Producto (BAR)	Boquilla (mm)	Nº de Capas x µm secas	Flash off
	Pistola de gravedad	10-15%	20"-23"	2-3	---	1,3-1,5	2X30	10' 20°C
	Pot life	4 horas						

Si la aplicación requiere del uso de un aditivo, debe tenerse en cuenta en la adición de disolvente.

SECADO

 TEMPERATURA	 MANIPULABLE
20° C	12h
60° C	30'

El producto alcanza sus máximas prestaciones al cabo de 15 días de secado al aire (temperatura ambiente 18-22°C) o en un tiempo menor a mayor temperatura.

PRODUCTOS ADICIONALES PARA USOS ESPECIALES

SITUACIÓN	ADITIVO	DESCRIPCIÓN	EFEECTO
Cráteres	Aditivo Anti-cráter	Protección de la película de	Anti-cráter; protección

	Disolac	contaminaciones externas.	de la película.
Sensibilidad a los pulverizados/Secado demasiado rápido de la película	Flow Additive	Mejora la aplicabilidad, por ejemplo en la aplicación de grandes superficies o en condiciones secas.	Mantiene la película más tiempo abierta.
Desengrasado	DIS226 DA93	DIS226 para plásticos y superficies cargables electroestáticamente. DA93 para superficies que contengan elevado contenido de grasa.	

Para las instrucciones de uso de los aditivos de la tabla consultar la ficha técnica de cada producto.

OBSERVACIONES

- Se recomienda utilizar en cabina ventilada a 20°C.

LIMPIEZA DE EQUIPO

- Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

SEGURIDAD

- Consultar la etiqueta del producto.
- Para más información consultar la ficha de seguridad.
- Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

- Mantener en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar.
- Conservar entre +5°C y +30°C.

GARANTÍA

- Un año en embalaje original no abierto.

Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico. ROBERLO SA declina cualquier responsabilidad debido a un uso incorrecto del producto.