

## 26070004 EPOXI PAVIMENTOS 2 componentes

Esmalte Epoxi Aminopoliamida

### Vantagens

- Excelente compromisso entre dureza e flexibilidade;
- Excelente retenção brilho no interior;
- Excelente resistência química, ao calor e à humidade;

### Campo de aplicação

- Indústria Metalomecânica ligeira e pesada;
- Estruturas de aço e ligas de ferro;
- Rebocos cimentícios interiores;

### Mecanismo de secagem

Evaporação de solventes e cura por reacção química entre grupos epoxídicos e amínicos. A secagem é influenciada pela humidade relativa e pela temperatura.

A presença de humidade durante o processo de secagem pode levar à perda de brilho e de dureza do filme de esmalte seco.

Nunca aplicar a temperaturas inferiores a 10°C.

O tempo da reacção de cura é inversamente influenciado pela temperatura. Assim, à medida que a temperatura sobe o tempo de cura diminui.

### Aplicação

#### Preparação da Superfície:

**Metal** - Decapagem a Sa 3 ou caso não seja possível Sa 2½ (ISO 8501-1). Quando a estrutura não poder ser desmontada e a decapagem não poder ser realizada por jacto abrasivo é possível recorrer à decapagem com ferramentas mecânicas até St<sub>3</sub>. Este último processo só poderá ocorrer quando o esquema de pintura for sujeito a ambientes pouco agressivos ou de durabilidade baixa.

Após a decapagem o substrato deve ser limpo de modo a eliminar todos os resíduos da decapagem e aplicado o ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn ou ARGACOAT EPOXI RICO Zn. Não deixar a superfície por pintar durante a noite.

**Cimento** – Limpeza de toda a superfície de modo a garantir que não existem restos de gordura, silicones ou outros contaminantes.

O substrato tem de ter porosidade necessária para a impregnação da 1ª de mão. A limpeza de gorduras deve ser efectuada com água quente e detergente. Caso ainda sejam visíveis manchas de gorduras deve ser aplicado diluente celuloso e depois um solvente de benzina. De modo a auxiliar a remoção de gorduras pode ser ainda necessário a utilização de máquinas de limpeza por acção mecânica. Todos estes processos de remoção devem ser utilizados repetidamente até que não restem mais vestígios no substrato.

#### Condições Ambientais (aplicação e secagem):

Manter a temperatura do suporte 2°C a 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho de modo a evitar condensação de água.

A temperatura ambiente deve manter-se entre os 10°C e os 35°C.

### Propriedade Físicas

Aspecto..... Brilhante  
Cor..... RAL e cores institucionais. Para outras cores consultar serviços técnicos.

Substrato..... Aço, Ferro e Cimento

Componentes..... 2  
Mecanismo de secagem/cura..... Evaporação de solventes e cura química.

Nº demãos..... 2 a 3  
Espessura seca..... 40 µ a 50 µ  
Sólidos volume..... 47% (cor Branco)  
Massa volúmica..... 1,31 kg/L  
0,92 kg/L

Compostos Orgânicos Voláteis (COV) Esmalte..... Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 550 g/L (2007); 500 g/L (2010). Este produto contém no max. 550 g/L.

Diluyente ..... < 880 g/litro  
Dil. Limpeza..... < 900 g/litro  
Rendimento teórico..... 15m<sup>2</sup>/litro– 40 µ secos  
6 m<sup>2</sup>/litro – 50µ secos

Processo de aplicação... Pistola airless, ar comprimido, rolo e trincha.

Pot-life (25°C) ..... 8 horas

A secagem é influenciada pela temperatura e pela humidade relativa (HR).

Diluição para aplicação à pistola de ar comprimido (20% em volume)

Esmalte..... 1 litro  
Diluyente ..... 0,2 litro  
Proporção da mistura Volume  
Componente A 2  
Componente B 1 – cod. 26072000  
Diluyente..... 42070000  
Dil. Limpeza..... 42055000

Tipo de embalagens  
Componente A..... 1L, 5L e 20L  
Componente B..... 1L, 5L e 20L  
Armazenagem..... Manter as embalagens

fechadas, evitando o contacto directo com o sol, humidade e calor excessivo

## 26070004 EPOXI PAVIMENTOS 2 componentes

Esmalte Epoxi Aminopoliamida

Manter uma boa ventilação de modo a evitar grandes concentrações de solventes.

### Equipamento de Aplicação:

Pistola de Ar comprimido – utilizar um bico 1,8 ou 2,5 com uma pressão de 3 bar.

Pistola Airless - equipamento com uma razão de compressão igual ou superior a 28:1 e um bico de 0,43 a 0,53 mm.

Trincha ou rolo – utilizar um rolo de angorá.

### Preparação do produto:

Homogeneizar por completo o componente A com um misturador eléctrico anti-deflagrante durante 5 minutos. Adicionar o componente B lentamente no A.

Manter a agitação durante toda a aplicação.

Aplicar uma demão húmida, em paralelo, tentando sobrepor uma passagem com outra. Nunca deixar zonas por aplicar e em pontos de soldadora, arestas vivas, rebites, parafusos ou no caso de aparecimento de pin-holes aplicar mais uma demão à trincha.

Pistola de ar comprimido – é necessário realizar uma diluição no máximo 20% a 25% em volume. Este facto diminui o teor de sólidos em volume o que implica a necessidade de aplicação de mais demãos

Pistola Airless – aplicar tal como é fornecido. É possível a aplicação de 150  $\mu$  de espessura húmida o que leva a uma espessura final seca de c.a. de 80  $\mu$ .

Trincha ou rolo – diluir o produto entre 5% a 10% em volume.

Estabilidade..... 1 ano, em embalagens originais por abrir

### Higiene, Segurança e Ambiente

Este produto cumpre os valores limite para emissão de Compostos Orgânicos Voláteis segundo a directiva 2004/42/CE quando aplicado segundo as recomendações efectuadas nesta Ficha Técnica.

A redução de emissões de COV's contribui para um melhor ambiente.

A leitura desta Ficha Técnica não dispensa a consulta da Ficha de Dados de Segurança.

Todos os dados fornecidos nesta Ficha Técnica resultam da nossa mais recente investigação e podem ser actualizados a qualquer momento.

A Argacol controla todos os lotes e respeita todas as especificações constantes nesta Ficha Técnica. Os conselhos técnicos dados nesta Ficha Técnica ou pessoalmente são prestados de boa-fé mas são meramente indicativos não podendo, em caso algum, responsabilizar a empresa.

### Secagem

A secagem e a repintura são altamente influenciadas pelo teor de humidade relativo do ar e da temperatura. Assim, as tabelas em baixo resumem os tempos médios de secagem (em horas) para uma aplicação de 75  $\mu$  secos

Secagem

	10°C	20°C	30°C
Ao tacto	n.d.	8 horas	n.d.
Manipulação/pisável	n.d.	24 horas	n.d.
Cura completa	n.d.	3 dias	n.d.

Repintura

	10°C	20°C	30°C
Mínimo	n.d.	16 horas	n.d.
Máximo	n.d.	24 horas	n.d.

n.d. – não disponível

### Nota

“Reservado aos utilizadores Profissionais. Evite a exposição ao produto e leia atentamente a informação da Ficha Técnico e da Ficha de Segurança respectiva (Dec. Lei nº 264/98)”