

Poxikrete 400

Sistema epoxi autoimprimante de altos sólidos

Características y propiedades

Poxikrete 400 es una pintura epoxi de altos sólidos en 2 componentes predosificados. Presenta acabado e imprimación en una sola operación con excelentes propiedades de adhesión sobre superficies sanas, sin grasitud, aun sobre óxido y/o pintura existente cuya adherencia sobre el sustrato sea óptima.

No necesita otra preparación de superficie que la simple remoción del óxido flojo, escamas y/o desengrase.

Aplicable tanto sobre superficies metálicas como concreto, morteros, poliéster, aluminio, yeso, epoxi, óxido firme y la mayoría de las pinturas existentes bien adheridas aun con alta HRA o restos de humedad en superficie siempre y cuando la preparación sea la adecuada.

Se logran altos espesores en una sola mano.

Presenta muy buena adherencia sobre sustratos no tan comunes como galvanizado, cobre, bronce, vidrio, acero inoxidable, aluminio, etc.

El curado es posible en un amplio rango de temperaturas.

El sistema endurecido y curado presenta:

Buena resistencia a la abrasión.

Resiste al contacto permanente de agua y soluciones salinas.

Tiene buena resistencia a derrames, salpicaduras y vapores de ácidos y álcalis diluidos, solventes, grasas, aceites, aguas servidas y otros.

Buena flexibilidad y resistencia a cambios bruscos de temperatura.

Se puede aplicar sobre superficies húmedas y muy oxidadas.

Es impermeable y de fácil limpieza.

Puede quedar expuesto, sin necesidad de terminación.

Usos

Poxikrete 400 es una pintura de protección para superficies sujetas a agresión externa.

Es recomendada para tareas de mantenimiento o protección de nuevas estructuras, sobre todo si éstas presentan dificultad para ser tratadas previamente con limpieza abrasiva.

Ofrece una magnífica protección para pisos industriales, paredes, hormigón, tuberías, acero estructural, como base protectora para tanques, puentes, contenedores, trenes, en general para ambientes industriales severos, de alta humedad y condensación, marinos, garages, hangares, lavaderos de automóviles, etc.

Recomendado para utilizar como sistema de 2 capas directamente sobre el metal u hormigón para inmersión en aguas residuales.

Ventajas

Al ser un producto autoimprimante, es decir que no necesita mano previa o ligante alguno, se puede lograr un esquema de aplicación completo en una o varias manos, según sea la prestación y/o espesores requeridos. Además puede servir como complemento, fondo o mano intermedia, sobre imprimaciones ricas en zinc tanto orgánicas como inorgánicas.

Preparación de la superficie

Para obtener un resultado óptimo, es lógico que la limpieza abrasiva, sea mediante chorro o granallado, sea la más indicada. Sin embargo existen casos en los cuales esto no es posible o se dificulta y solo se puede obtener una limpieza mecánica. Por su amplio poder autoimprimante, **Poxikrete 400** también puede aplicarse sobre superficies que hayan sido tratadas solamente de esta manera. Su aplicación además es posible, sobre superficies con recubrimientos firmemente adheridos y debidamente preparados para lo cual, a pesar de su efectividad, siempre es recomendable hacer una prueba previa.

En superficies de acero se debe remover el óxido que no esté adherido, retirar suciedad, humedad, grasas o aceites y todo material que pueda contaminarlas. La limpieza puede ser mecánica manual según SSPC-SP2 o con herramientas mecánicas de acuerdo con SSPC-SP3.

Para prestaciones más exigentes, se recomienda barrido con chorro abrasivo según SSPC-SP7 o bien hidroarenado eliminando posteriormente todo vestigio de tratamiento. Si el destino es material para inmersión, el tratamiento indicado será chorro abrasivo a metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10.

En superficie galvanizada o aluminio, limpiar con limpiadores acorde con SSPC-SP1. A este tratamiento se puede adicionar un barrido suave con material de fina granulometría.

Si la superficie es hormigón, la misma debe estar limpia y seca y libre de cualquier agente de curado, lechada u otro contaminante. De ser necesario, tratar previamente con lavado ácido.

Aplicación

Advertencias:

La temperatura de aplicación deberá estar comprendida entre 4°C y 50°C con una HRA máxima del 85%.

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor de 3°C por encima del punto de rocío para evitar de esta manera la condensación de la humedad durante la aplicación.

No aplicar sobre concreto húmedo o concreto modificado con polímeros con un contenido de humedad superior al 10 %. No aplicar sobre concreto cuando la temperatura en la superficie sea menor de 2°C por encima del punto de rocío.

Mezcla:

Agregar el componente “B” al “A” y mezclar en forma manual o agitador eléctrico de baja velocidad durante 5 a 10 minutos, cuidando que no queden restos sin mezclar y hasta uniformidad total del material y color.



Operación:

Este es un recubrimiento con alto contenido de sólidos y puede requerir ligeros ajustes para pulverización. El espesor húmedo se obtendrá fácil y rápidamente.

Tipo convencional: Marmita de presión equipada con regulador dual. Manguera de fluido de 3/8" de diámetro interior, boquilla de 0.070" de diámetro interior y adecuado cabezal aire.

Tipo airless: Relación de bombeo 30:1 (mín.) c/empaquetaduras de teflón, salida LPM 11.3 L/minuto, manguera 3/8" diámetro interior, boquilla 0.017" - 0.021", salida 148-162 Kg/cm², tamaño de filtro malla 60.

Brocha o rodillo: Usar brocha de tipo medio o rodillo preferentemente de pelo corto de buena calidad, evitar un excesivo rebrocheo. Pueden ser necesarias manos adicionales para obtener el espesor deseado.

Para regular la viscosidad según el método de aplicación, utilizar **Prokrete Diluyente n° 1** hasta un 6% en volumen para airless, hasta un 15% para convencional y hasta un 20% para pincel, brocha o rodillo.

Si la aplicación de **Poxikrete 400** se realiza sobre fondos ricos en zinc, se recomienda hacer una primer mano fina (mist coat) en aproximadamente 20 micrones para reducir la formación de burbujas y recién cuando ésta tome consistencia, continuar con la aplicación normal.

Tiempos de secado

Pot life: 150 minutos (a 20°C). 90 minutos (a 30°C)

Tiempo de secado al tacto: (horas)

0° C : 18 10° C : 7 20° C : 4 30° C : 2 50° C : 3/4

Tiempo de secado al duro: (horas)

0° C : 70 10° C : 20 20° C : 14 30° C : 6 50° C : 3

Tiempo de curado completo: (días)

0° C : N/R 10° C : 21 20° C : 7 30° C : 4 50° C : 2

Datos Físicos

Terminación: Satinado

Componentes: 2

Relación de la mezcla en volumen: 1A + 1B

Curado: Por evaporación de solvente y por reacción química entre ambos componentes

Sólidos por volumen según ASTM D2697: 84 % + 1%

Espesor de película seca por mano: 125-200 µ

Cantidad de manos: 1 a 2

Rendimiento teórico para 100 mic (eps): 8,4 m²/L

Colores disponibles

Tonos standard de blanco, gris y según necesidad a pedido. Estos colores se hacen únicamente por cantidades mínimas.

Precauciones y seguridad

Algunas pieles son afectadas por las resinas epoxi, proteger manos y antebrazos con guantes.

Al terminar el trabajo, lavarse con agua caliente y con un buen jabón.

Prokrete diluyente contiene solventes inflamables. Respetar las normas de higiene y seguridad

establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

Observaciones

Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.

Prokrete Argentina S.A.

Av. Fleming 4246 (ex 2180) - Villa Granaderos

San Martín - Buenos Aires - Argentina

Tel. ++5411-4756-7770

Asistencia Técnica Gratuita 0810-555-7770

