

Poxikrete 210 SP

Epoxi autoimprimante de alta performance para usos generales

Descripción del producto

Poxikrete 210 SP es un revestimiento autoimprimante en dos componentes de alto contenido de sólidos, basado en un sistema de resinas epoxi combinadas con endurecedores de alta prestación que otorgan al sistema variada resistencia química, a la abrasión y mecánica además de una excelente terminación lisa y brillante.

Características y propiedades

Es de doble función. Imprimación y acabado en un solo producto por lo que es económico y reduce los tiempos de colocación y habilitación.

Por sus características permite aplicar altos espesores por mano.

Además de su excepcional resistencia química, presenta buena resistencia a la abrasión, al impacto y a la corrosión en general.

Resiste reiterados e intensos fregados, no siendo afectada por el shock mecánico de los lavados diarios con manguera de alta presión.

Por su flexibilidad resiste cambios bruscos de temperatura.

Su característica superficial retarda el crecimiento de hongos, mohos, verdín, etc. durante largos períodos de tiempo.

La superficie cubierta con Poxikrete 210 SP luce siempre brillante y prolija con muy bajo mantenimiento.

Posee elevadas resistencias mecánicas. La película es dura y flexible.

Tiene una resistencia moderada a vapores de media corrosión, y a la mayoría de los ácidos, álcalis, solventes y aceites comunes.

Adhiere firmemente sobre hormigón, morteros, fibrocemento, acero, madera, mortero epoxi, aun sobre superficies con óxido firmemente adherido y adecuadamente tratados.

Usos

Revestimiento decorativo para: pisos interiores, paredes, mesadas, sanitarios, vestuarios, edificios públicos, laboratorios, etc.

Protege hormigones, hierros en tanques, depósitos, cisternas, silos, etc.

Protege máquinas, cañerías, instalaciones y construcciones metálicas en industrias.

Preparación de la superficie

En toda aplicación de pinturas y revestimientos protectores, es fundamental hacer una preparación de superficie óptima para lograr que la prestación del producto sea la adecuada.



Superficies de hormigón:

La superficie deberá estar limpia, firme y seca, libre de restos de grasas, aceites, material desencofrante o de curado. Corregir las posibles deficiencias de la superficie con Poxikrete Enduido Speed tratando de lograr nivelación pareja y respetando las juntas de dilatación existentes.

La preparación mediante chorro abrasivo, granallado o similares es la alternativa óptima en cualquier caso pero como no todos los trabajos permiten esa metodología, Poxikrete 210 SP está diseñado para que en algunos casos su instalación sea posible solo con una adecuada y efectiva limpieza mecánica que se corresponda mínimamente con su propiedad autoimprimante.

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 hormigones nuevos, los mismos deberán estar curados por lo menos 28 días a 20°C y 50% de HRA removiendo las imperfecciones que alteren la lisura superficial de manera manual o mecánica mediante el uso de abrasivos indicados para tal fin.

En todos los casos para que el anclaje del producto sea óptimo es recomendable verificar de obtener un grado mínimo de porosidad en la superficie para lo cual si es necesario se puede incluir el lavado ácido en la preparación utilizando para ello ácido muriático diluido en la proporción de 1 parte del químico en 10 de agua.

En superficies con pintura existente, hidrolavar con alta presión o bien limpiar con abrasivos según SSPC-SP7 (barrido suave) quitando todo resto flojo o mal adherido. Las grasas y/o aceites pueden tratarse con detergente industrial de acuerdo con SSPC-SP1. De no ser suficiente esta preparación, realizar como complemento una limpieza mecánica según SSPC-SP3.

Superficies de acero o metálicas

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 limpieza con chorro abrasivo grado comercial según SSPC-SP6 hasta obtener un perfil de rugosidad de 50-75 micrones.

Si el destino es material para inmersión, el tratamiento indicado será chorro abrasivo a metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10 y obtener un perfil de rugosidad similar al anterior.

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

Aplicación

La instalación se puede efectuar con pincel, rodillo, pulverización convencional o air-less.

Advertencias:

La temperatura de aplicación deberá estar comprendida entre 10°C y 30°C con una HRA máxima del 80%.

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 6 %.

No preparar más material que el que se vaya a usar en 1 hora a 20°C ó 30 minutos a 30 °C.

Utilizar únicamente los diluyentes recomendados. La utilización de otros podría afectar negativamente las características del recubrimiento dejando sin efecto cualquier garantía expresa o implícita.



Austria Norte 2009, Los Troncos del Talar (B1608ECO) – Buenos Aires – Argentina-

Tel.: (54-11) 5263-7770

www.protexargentina.com

Mezcla:

Homogeneizar cada componente por separado.

Agregar el componente "B" al "A" y mezclar preferentemente con agitador eléctrico de baja velocidad durante no mas de 5 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.

Pulverización 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.

Air-less: 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.

Pincel ó rodillo: Usar pincel con cerdas de buena calidad, rodillo preferentemente de pelo corto especial para productos epóxicos y resistente a los solventes, evitar un excesivo repaso. 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 5% en volumen para air-less, hasta un 15% para convencional y hasta un 10% para pincel o rodillo.

En todos los casos es aconsejable agitar la mezcla durante la aplicación para lograr uniformidad.

Si la aplicación de Poxikrete 210 SP se realiza sobre fondos o superficies porosas, 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: 1 hora (a 20°C). 30 minutos (a 30°C)

Tiempo de secado al tacto: (horas)

10° C: 4 **20° C:** 3 **30° C:** 2

Tiempo de secado al duro: (horas)

10° C: 12 **20° C:** 6 **30° C:** 4

Tiempo de curado completo: (días) (*)

20° C: 7 **30° C:** 5

Datos Físicos

Terminación: Brillante

Componentes: 2

Relación de la mezcla en peso: 4A + 1B

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

Sólidos por volumen según ASTM D2697: 95 %

Espesor de película seca por mano: 150-200 µ

Cantidad de manos: 1 a 2

Rendimiento teórico para 150 mic: 0.235 kg./m².

Información técnica

Resistencia a los agentes químicos:

Derrames, salpicaduras y vapores:

Ácidos, álcalis, soluciones salinas, agua y derivados del petróleo EXCELENTE.

Solventes MODERADA.



Austria Norte 2009, Los Troncos del Talar (B1608ECO) – Buenos Aires – Argentina-

Tel.: (54-11) 5263-7770

www.protexargentina.com

Esta es una información genérica de resistencias de Poxikrete 210 SP. Para casos específicos, consulte a nuestro departamento técnico.

Resistencia a la temperatura (calor seco):

Continua 93 °C

Discontinua: 121 °C

Precauciones y seguridad

Leer atentamente esta instrucción de uso antes de proceder con la utilización del producto. Ante cualquier duda consultar con nuestro departamento técnico.

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

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

Prokrete diluyente n°1 contiene solventes inflamables. Respetar las normas de higiene y seguridad establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

Almacenar

Vida útil: 1 año en envases de origen bien cerrados y en lugar fresco y seco protegidos de la corrosión.

Proteger de las bajas temperaturas. No exponer a la intemperie o lugares desprotegidos en donde el material pueda sufrir cambios bruscos de temperatura. El ambiente recomendado debe estar comprendido entre los 5 y 25 ° C ya que por debajo y por sobre estas temperaturas, el material puede perder alguna de sus propiedades de prestación.

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.



Austria Norte 2009, Los Troncos del Talar (B1608ECO) – Buenos Aires – Argentina-

Tel.: (54-11) 5263-7770

www.protexargentina.com