



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDERMIOX 2.C INTERMEDIO EPOXI ÓXIDO DE HIERRO MICACEO

DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

Basado en una combinación de resinas epoxi, reticuladas con aminopoliamidas modificadas pigmentado con oxido de hierro micáceo y extenders de estructura laminar, el resultado de esta combinación hace capaz al film generado de soportar contracciones y dilataciones continuas del soporte , el hecho de mostrar el film una estructura completamente laminar al estar exento de partículas con estructura esférica ofrece una barrera efectiva y especifica al paso a su través de el oxigeno y materiales agresivos procedentes de la polución atmosférica .

La pigmentación unida, a sus extenders, constituyen una combinación de altos sólidos que cumple una doble función:

- 1º) Constitución de una barrera física que inhibe la penetración del oxigeno a las capas inferiores, evitando así su destrucción.
- 2º) Permitir la perfecta adherencia de acabados posteriores de primera y segunda mano.

Generalmente este intermedio es aplicado donde el sistema de pintado va a estar sometido a las mas severas condiciones de exposición , diques marinos , puentes y estructuras sobre ríos, plataformas petrolíferas o de extracción de gas.

La temperatura máxima de servicio de este sistema esta situada en 100 °C continuos y 120°C en discontinuo.

Este intermedio, puede ser recubierto posteriormente con cualquier sistema, bien sean convencionales, cauchos o reactivos.



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDERMIOX 2.C INTERMEDIO EPOXI ÓXIDO DE HIERRO MICACEO

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del substrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa $\geq 50^{\circ}\text{C}$.
- La temperatura del substrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado .

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero con imprimación taller Echt-primer o Shop-primer Epoxi o imprimación epoxi Fosfapox, limpieza superficial o mecánica seco y libre de toda contaminación.
- Metales no férricos desengrasado seco en caso de superficies extremadamente pulidas chorreo ligero, acero galvanizado debido a la variedad de tipos existentes se recomienda hacer un ensayo previo de adherencia con el fin de poder garantizar la idoneidad del fosfapox como recubrimiento.

ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

ADECUADOS:

- Todos los sistemas bicomponentes Epoxi, Poliuretanos .

COMPATIBLES:

- Ederclor, Acri-Eder -Esmalte sintéticos , Esmaltes SR , Alcídico-Clorocaucho , Sistemas Acuatón, Ederauto, Ederox ,Eder-tex , repintable con cualquier sistema reactivo o no reactivo..

INSTRUCCIONES DE USO: RELACION DE MECLA

EN PESO: 6 PARTES C.A / 1 PARTE C.B

EN VOLUMEN: 3 PARTES C.A / 1 PARTE C.B aprox.

TIEMPO DE INDUCCION: No es necesario

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica, añadir el disolvente después siempre de realizar la mezcla de ambos componentes.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones .

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: Disolvente Epoxi

-A BROCHA O RODILLO : La viscosidad de suministro es la adecuada teniendo en cuenta la TªAmb.

-A PISTOLA AEROGRAFICA : 5%

Paso de boquilla: 1 1/2-2 mm

Presión de aire: 3-4 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 5%

Paso de boquilla:0.5 mm

Presión de la maquina: 150-180 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente Epoxi o Disolvente de Limpieza



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDERMIOX 2.C INTERMEDIO EPOXI ÓXIDO DE HIERRO MICACEO

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

COLORES: Gris 7035, 7005, 7002, rojo 3009 y colores bajo demanda.

GRADO DE BRILLO: Mate-semimate.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados según espesor recomendado.

POLVO: 1 horas.

TACTO: 2 - 3 horas.

TOTAL: 4 - 6 horas.

EN ESTUFA: 10 min a 80 °C. (Tiempo abierto mínimo 30 minutos)

INTERVALO DE REPINTADO :

TEMPº SUBSTRATO	5°C	20°C	40°C
MINIMO	24 HORAS	6 HORAS	4 HORAS
MAXIMO MONOCOMPONENTES	6 MESES	1 MES	7 DIAS
MAXIMO BICOMPONENTES	6 MESES	6 MESES	6 MESES

POT-LIFE DE LA MEZCLA:

TEMPERATURA	TIEMPO MAXIMO
15 °C	10 HORAS
20°C	6 HORAS
40°C	2 HORAS

DENSIDAD : De 1.320 a 1.500 gr / lt, s/ color.

SÓLIDOS EN PESO : 75 – 89 % aprox/s.versión.

V.O.C : 398 gr/L.

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 6 - 8 m².

Practico: 4 - 6 m².

VISCOSIDAD SUMINISTRO: De 20000-30000 cps (Brookfield Rtv2 H:5, Rev10)

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO: 60 – 80 µm S/Sistema de aplicación.
Versión H-S: 100-200 µm.

MINIMO: 60 micras.

MAXIMO: 200 micras

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna en la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso..