

ALFA-POX 1690 AS
IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI ALTOS
SOLIDOS 2 C.

Edición nº: 024 2017/12
Cod: 3169000000.00000.024

DEFINICIÓN

Imprimación anticorrosiva Epoxi de altos sólidos curada con aducto de amina. Cumple las exigencias recogidas en la Norma INTA 16 44 02.

Bajo contenido en compuestos orgánicos volátiles (VOC). Dos componentes

UTILIZACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Puede ser aplicada en sectores como el de valvulería, interior de tanques de acero/hormigón que contengan una amplia variedad de productos químicos, manteniendo la pureza de los mismos: Disolventes, ácidos y álcalis, soluciones salinas, agua crudo de petróleo, etc.

(Consultar acabados y productos en contacto)

PROPIEDADES

Fácil aplicación. Alto cuerpo y Flexibilidad. Resiste al contacto con agua caliente hasta 55°C.

No recomendable para inmersión en ácidos orgánicos o minerales fuertes.

Como capa intermedia sobre F-286/2 conforma un sistema con resistencia C5-M según la norma UNE EN ISO 12944-2.

ALFA-POX 1690 + URKI-NATO cumple con los requisitos de la categoría C5-I ALTA s/UNE ISO 12944-2 certificado por un Laboratorio externo homologado. (Acero granallado Sa 2 ½)

ALFA-POX 1690 + URA-PUR 360 cumple con los requisitos de la categoría C4 ALTA s/UNE ISO 12944-2 certificado por un Laboratorio externo homologado. (Acero granallado Sa 2 ½)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,45 ± 0,05
Finura de molienda (µ)	40 - 50
Viscosidad de suministro a 20°C	105 - 120 KU (Stormer)
% Sólidos en volumen	78,5 % ± 2 peso; 66 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	300 (Mezcla con catalizador)
Tipo de producto	Epoxi - Aducto de amina
Color	7024 Gris, 7035 Gris, 7705 Gris, 9676 Blanco

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero: Granallado al grado Sa 2 ½ ó Sa3 de la Norma Sueca SIS 05 59 00.

Perfil del acero chorreado, entre 40 y 75 µm.

-Hormigón: Debe curar al menos 30 días a 23°C y H.R: 50 %. La superficie deberá ser atacada mediante chorro abrasivo para eliminar lechadas y sanear grietas.

Las superficies deberán estar limpias, secas y libres de todo contaminantes (grasas, aceites, proyecciones de soldadura, polvo, etc.)

FONDOS

ALFA-POX 1690 AS
IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI ALTOS
SOLIDOS 2 C.

Edición nº: 024 2017/12
Cod: 3169000000.00000.024

Directamente sobre acero y hormigón adecuadamente preparados.
También sobre F-286/2 Shop-Primer Epoxi 2 C.

MODO DE APLICACIÓN



E-350
7:1 vol
10:1 peso



> 8 h.



Air-less 70-80°
Aerográfica 40-60°
Ford nº 4



URKISOL 3003/357
10-15 %
2,8 mm. ø



100-150 my



10 h.



10-15'
(entre capas)



URKISOL 3003/357
0-5 %
0,4-0,5 mm.



URKISOL 3003/357
0-5 %
(solo pequeñas
zonas)



URKISOL 3003/357
0-5 %
(solo pequeñas
zonas)

Disolvente de limpieza URKISOL 700 E, URKISOL 200 ó P-1

PROCESO

Remover a fondo mediante agitación mecánica constante, ambos componentes por separado hasta incorporarlos; mezclarlos en la relación indicada y diluir sin parar de agitar hasta la completa homogeneización.

Aconsejamos no realizar mezclas parciales.

Recubrir con Esmaltes Epoxi y PUR 2C. En secado forzado, para su repintado, no deben sobrepasarse los 60°C 1 hora.

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m ² /l)	4,5 - 5 (125 my)
Brillo 60°-60°	Mate - satinado
Repintabilidad	24 h.

RESISTENCIAS

Temperatura máxima en continuo	100°C
Resistencia a Xileno (4 días)	Sin reblandecimiento
Resistencia a Gasóleo (4 días)	Sin reblandecimiento
Resistencia a Aceite SAE 30 (4 días)	Sin reblandecimiento
Resistencia a Inmersión Agua	Sin reblandecimiento. Sin ampollas
Resistencia a Temperatura 160°C (5 h.)	Sin desprendimiento ni pérdida de adherencia
Temperatura criogénica (-196° C)	Sin desprendimiento ni pérdida de adherencia. (1)
Resistencia a Mezcla Aceites Vegetales, Metanol y Ácido Sulfúrico pH 1-2	Sin reblandecimiento
Adherencia	Gt - 0

(1) Recubierto también con Besa-Glass con el mismo resultado. Ensayo cíclico de temperatura criogénica(-196°C) y horneado (120°C).

ALFA-POX 1690 AS

IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI ALTOS
SOLIDOS 2 C.

Edición nº: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

NOTAS

Para interior de tanques se requiere ventilación adecuada y aporte de calor a fin de garantizar el curado y aumentar la resistencia del revestimiento.

La temperatura ambiente mínima debe ser de 15°C.

No pintar si la temperatura superficial no está al menos 3°C por encima del punto de rocío.

El exceso de humedad durante la aplicación o curado puede causar velados o manchas blanquecinas que deberán ser eliminados con agua antes de ser repintado.

ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar fresco, seco y ventilado; evitando la exposición directa a la luz solar. Aconsejamos temperaturas entre 5 y 30 °C.

Duración en el envase: Al menos **2 años** desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/ Dpto. Técnico.