

FONDO EPOXI ANTICORROSIVO 2C 4 A 1

1 Descripción del Producto

Fondo anticorrosivo de dos componentes (2C) formulado a base de resinas epoxi-poliámidas, cargas inertes especiales y pigmentos inhibidores de la corrosión (fosfato de zinc). Polimeriza formando una película de alta dureza, excelente elasticidad y óptima adherencia sobre sustratos metálicos.

2 Especificaciones Técnicas Generales

Protección y mantenimiento anticorrosivo de superficies de hierro expuestas a ambientes industriales de agresividad baja a moderada. Diseñado para:

Propiedad	Valor/Especificación
Composición Química	Resina epoxi + endurecedor poliamídico
Acabado	Semimate
Color	Blanco y colores según catálogo
Sólidos en Volumen	51% - 53%
Densidad (Componente A)	1.35 - 1.45 g/ml (según el color)
Resistencia a la Niebla Salina	500 horas

3 Cuadro de Espesores y Rendimientos (Por Mano)

Parámetro	Mínimo	Recomendado	Máximo
Espesor de Película Seca (DFT)	50 µm (micrones)	70 µm (micrones)	100 µm (micrones)
Espesor de Película Húmeda (WFT)	100 µm (micrones)	135 µm (micrones)	195 µm (micrones)
Rendimiento Teórico	10.4 m ² /Litro	7.4 m ² /Litro	5.2 m ² /Litro

Nota: El rendimiento real puede variar entre un 20% y un 40% respecto al teórico debido a factores externos como el método de aplicación, rugosidad del sustrato y pérdidas por pulverización.

4 Ensayos de Laboratorio y Control de Calidad

Parámetro de Laboratorio	Valor Especificado	Método/Norma de Ensayo
Viscosidad (Mezcla)	85 ± 5 Unidades Krebs (KU) a 25°C	ASTM D562
Brillo especular	20 - 35 GU (Unidades de Brillo) a 60°	ASTM D523
Adherencia por corte de enrejado	Clasificación 5B (Sin desprendimiento)	ASTM D3359 / ISO 2409
Flexibilidad (Mandril Cónico)	Pasa 1/8 de pulgada (Sin agrietamiento)	ASTM D522
Resistencia al impacto	> 40 kg.cm (Impacto directo)	ASTM D2794
Dureza Persoz	> 200 segundos (Luego de 7 días de curado)	ASTM D4366 / ISO 1522

5 Relación de Mezcla y Preparación

- **Relación de Mezcla:** 4 partes de Componente A (Base) por 1 parte de Componente B (Endurecedor) en VOLUMEN.
- **Instrucciones de Mezclado:** Se suministra en dos envases separados (Parte A y Parte B). Mezclar ambos componentes de forma homogénea y cuidadosa respetando el contenido total de cada envase. Por ningún motivo se debe alterar esta proporción.
- **Vida útil de la mezcla (Pot Life):** Máximo 8 horas a 25°C. (Nota: Este tiempo disminuye notablemente a temperaturas más altas).

6 Tiempos de Secado y Curado (a 25°C)

Etapas de Secado	Tiempo Estimado
Secado al Tacto	8 a 12 horas
Secado en Profundidad	24 horas
Intervalo para Repintado	Mínimo 20 horas / Máximo 36 horas
Curado Total (Máxima resistencia)	7 días

7 Tabla de Dilución Recomendada

Herramienta de Aplicación	Dilución Sugerida (% en Volumen)	Recomendación Técnica
Pistola convencional (Soplete)	15% - 20%	Ajustar presión entre 30-40 psi para atomización homogénea
Sistema Airless	5% - 10%	Utilizar boquillas adecuadas para fondos industriales.
Rodillo de lana de pelo corto	5% - 10%	Ideal para retoques o áreas planas de difícil acceso.
Brocha (Pincel)	0% - 5%	Emplear dilución mínima para asegurar el espesor de capa requerido.

8 Preparación de la Superficie (Bajo Normas IRAM)

Todas las tareas de preparación e inspección previa sobre sustratos de acero y metales ferrosos deberán ejecutarse en conformidad con las directrices de la **Norma IRAM 1042-1** y la **Norma IRAM 1012**.

• **Condiciones Ambientales de Aplicación:** No aplicar si la temperatura ambiental es inferior a 15°C o si la humedad relativa supera el 85%. El punto de rocío del sustrato metálico debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura ambiente para evitar condensaciones invisibles. Evitar la aplicación en exteriores bajo radiación solar directa intensa.

• **Hierro o Acero Nuevo sin Pintar:**

- **Limpieza por Solvente:** Eliminar aceites, grasas y grasicidad de laminación mediante trapeado con solventes limpios o desengrasantes industriales (Equivalente a SSPC-SP1 / IRAM 1012).
- **Limpieza por Chorro Abrasivo (Arenado / Granallado):** Para esquemas industriales de alta exigencia expuestos a ambientes agresivos, realizar una limpieza abrasiva a metal casi blanco hasta grado Sa 2 ½ (según ISO 8501-1 / Equivalente a SSPC-SP10). Esto asegura un perfil de anclaje (rugosidad) óptimo de entre 40 y 75 micrones.
- **Limpieza Mecánica Manual:** En áreas donde el arenado sea inviable, remover óxido y cascarilla suelta mediante cepillo de alambre o herramientas mecánicas rotativas hasta grado St 3 (según ISO 8501-1 / Equivalente a SSPC-SP3). Aplicar la primera mano de fondo inmediatamente para evitar la reoxidación.

• **Hierro o Acero Pintado:** Eliminar por completo todas las películas de pintura envejecida, ampollada o mal adherida mediante métodos mecánicos. Las zonas con pintura remanente firme deben lijarse suavemente para generar mordiente y eliminar el brillo antes del repintado.

• **Acero Galvanizado y Aluminio:** Limpiar rigurosamente grasas y sales de zinc con solución alcalina neutra o Diluyente Epoxi. Realizar una limpieza abrasiva ligera de barrido (Sweep-Blast) o un lijado manual fino superficial para generar una pátina de anclaje que evite el desprendimiento del fondo.

PINTURAS



9 Seguridad y Limitaciones

Espacios Confinados: Para el pintado en el interior de tanques, cisternas o estructuras cerradas, es obligatorio proveer un sistema de ventilación forzada continua para evacuar vapores y asegurar el correcto curado de la película.

Restricción Alimentaria: Este producto NO ES APTO para la protección de recipientes, tanques o equipos que vayan a estar en contacto directo con sustancias alimenticias o agua de consumo humano, incluso después de aplicar la pintura de terminación.