

Temacoat RM 40

Imprimación-pintura epoxi de dos componentes con resina epoxi modificada.
Para acero, aluminio, zinc, cemento, fibra vidrio, ABS
Componente de sistemas anticorrosivos ISO 12944
Testado como Primer Epoxi compatible con la pintura Alimentaria FAKOLITH FK-45



CLASE DE MATERIAL

Pintura de dos componentes con resina modificada epoxi.

CARACTERÍSTICAS Y RECOMENDACIONES DE USO

- Excelente resistencia a la abrasión química y a la inmersión en agua.
- Puede ser empleado como barrera de vapor para superficies de cemento.
- Recomendada en la construcción de armazones, puentes tubulares, maquinaria industrial, transportadores, casco de barco y otras estructuras de acero y sus equipamientos.
- Puede ser empleada como imprimación o acabado para acero, aluminio, zinc y superficies de cemento expuestas a desgaste mecánico y/o químico (también para estructuras bajo tierra o sumergidas en agua).
- También aplicable sobre fibra de vidrio, plástico, ABS.
- Recomendada como imprimación de adherencia para la pintura epoxy alimentaria FAKOLITH FK-45, especialmente en metales.

DATOS TÉCNICOS

Volumen en Sólidos: 65 ± 2 % (ISO 3233).

Peso en Sólidos: 77 ± 2 %

Densidad: 1.2 – 1.3 Kg/l (en mezcla)

Relación mezcla (juegos 4I. A + 1I. B): Imprimación: 4 partes por volumen
Endurecedor: 1 parte por volumen

Pot-life (+23°C): Secado 8h endurecedor: 0085600
Secado 4h endurecedor: 0085605

Espesor de capa recomendado y rendimiento teórico:

Grueso de película recomendado		Extensión cubierta teórica
seco	húmedo	
80µm	125µm	8.1 m ² /l
125µm	195µm	5.2 m ² /l

El consumo de material depende del método de aplicación, las condiciones del entorno, la forma y la rugosidad de la superficie a pintar.

Tiempos de secado:

DFT 100 µm		5°C	10°C	23°C	35°C
Seca al polvo	Endurecedor 008 5600	12h	7h	3½h	1h
	Endurecedor 008 5605	6h	4h	2½h	45 min
Seca al tacto, después de	Endurecedor 008 5600	18h	12h	5h	3h
	Endurecedor 008 5605	10h	7h	4h	2½h
Repintado, después de	Endurecedor 008 5600	18h	12h	4h	2h
	Endurecedor 008 5605	10h	7h	3h	1½h
Repintado superficies para ser sumergidas, mínimo	Endurecedor 008 5600	2d	36h	16h	8h
	Endurecedor 008 5605	1½h	18h	12h	6h
Repintado con barniz de poliuretano, después de	Endurecedor 008 5600	3d	48h	24h	12h
	Endurecedor 008 5605	1½h	24h	16h	8h

Los plazos de secado y repintado dependerán del grosor de la película, de la temperatura y humedad relativa del aire y de la ventilación.

Los tiempos de secado y el tiempo de espera para la segunda mano dependen del grosor real de la capa, la temperatura, la humedad relativa y la ventilación.

DETALLES DE
APLICACIÓN

Acabado: Semi-satinado.

Colores: Crema de Serie. Otros colores bajo pedido mínimo.

Superficies imprimadas: Elimine del modo más adecuado los restos de aceite, grasa, sal o suciedad. Repare los daños que se aprecien. Anote el tiempo de exposición entre capas (ISO 12944-4).

Superficies de acero: limpiar con chorro a nivel SA2½ (ISO 8501-1). Cuando la limpieza con chorro no sea posible se recomienda una aplicación de fosfato para mejorar la adhesión de las planchas frías de acero.

Superficies de zinc: Limpiar con chorro empleando abrasivos de tipo mineral, como por ejemplo lija de cuarzo, para conseguir una aspereza nivelada (SaS, SFS 5873). Si el chorreado no fuese posible se deberá conseguir cierto nivel de aspereza con un raspado manual o lavado con detergente adecuado.

Para las superficies galvanizadas se recomienda pintar con un revestimiento difuminado (diluyendo la pintura entre 25 y 30 %) antes de aplicar la imprimación.

Superficies de aluminio: Limpiarlas mediante chorreado con abrasivos no metálicos para conseguir una aspereza uniforme (SaS, SFS 5873). Si el chorreado no fuese posible, se deberá conseguir la aspereza de modo manual raspando o lavando con detergente adecuado.

Superficies de cemento: La superficie debe estar seca y tener una antigüedad mínima de 4 semanas. La humedad relativa del cemento no debería ser superior al 97%. Pula cualquier resto o rugosidad. Lije o chorree los restos de mortero y aceites residuales. Repare las grietas y agujeros con productos adecuados.

Primer compatibles: No precisa en aplicaciones generales.

Condiciones de aplicación: Todas las superficies deben estar secas. La temperatura ambiente, la de la superficie o la de la propia pintura nunca debe ser inferior a +10°C durante el proceso de aplicación y secado. La humedad relativa no debería ser superior al 80%. La temperatura de superficie del acero debe mantenerse. Como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.

Mezcla: En primer lugar remover la imprimación y el endurecedor de manera separada. Las proporciones adecuadas de la imprimación y del endurecedor deben ser correctamente mezcladas antes de su utilización.

Aplicación: Aplicar mediante pistola de pulverización, airless o brocha. Empleando pistola la pintura puede ser diluida entre 0-20%. La inclinación de la boca del pulverizador oscilará entre 0.015"-0.021" y la presión de salida entre 120-180 bares. Se elegirá el ángulo de pulverización dependiendo de la forma del objeto. Para la aplicación con brocha la pintura deberá diluirse según las circunstancias de cada caso.

Limpieza de Utensilios: Diluyente Universal

Diluyente: Diluyente 1031 Epoxi.

La cantidad de Componentes Orgánicos Volátiles es de 310 g/litro. El contenido COV de la mezcla lista para su uso diluida al 30% es de 456 g/litro.

Juegos de 4 l. A + 1 l. B


Existe una tendencia natural de los revestimientos epoxi a degradarse y amarillear o decolorarse en exposiciones exteriores.

COV

ENVASADO

NOTA

Surface protection product – coating

 0809	
Declaration of performance: TIK-0161-5001 14 0809-CPD-0773 EN 1504-2:2004 Coating	
Abrasion resistance	< 3000 mg
Resistance to severe chemical attack	Class II
Permeability to CO ₂	CO ₂ s _D > 50 m
Water absorption	w < 0,1 kg/m ² ·h ^{0,5}
Impact resistance	Class I: ≥ 4 Nm
Release of dangerous substances	NPD
Permeability to water vapour	Class II, 5 m < s _D < 50 m
Reaction to fire	F(NPD)

NOTA LEGAL:

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. aplica un sistema de gestión de la calidad, certificado por TÜV Rheinland Cert GmbH nº01100071679/02, norma ISO 9001:2008.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. compañía del grupo FAKOLITH en España, es fabricante, importador y comercializador de pinturas y tratamientos industriales especiales, de acuerdo con su objeto social, y la responsabilidad legal de la aplicación de los productos queda siempre fuera de nuestro alcance. Esta información técnica, así como las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas siempre de buena fe, son basadas en nuestro conocimiento y experiencia actual, cuando dentro de la vida útil de producto, son correctamente manipulados y aplicados, en situaciones estándar. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son de tal diversidad, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización, o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir, a excepción de deficiencias en la calidad de nuestros materiales originados por fallos de producción. Estas informaciones no son eximentes para que el comprador y/o aplicador y/o usuario final, determine si nuestra oferta, recomendación técnica o la calidad y características de nuestros productos, se ajustan a sus necesidades. Fakolith se reserva el derecho de actualizar las propiedades y especificaciones de los productos con el fin de mejorar nuestras recomendaciones y adaptarnos a la normativa vigente. Una nueva edición de este documento con fecha posterior anula la validez de su anterior versión.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. dispone de una póliza de responsabilidad civil de productos con una cobertura internacional, excepto USA y Canadá, de hasta tres millones de euros.