

C400ARP

REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A SOPLETE

DESCRIPCIÓN El revestimiento epoxi sin solvente está Autorizado para el uso en vasijas vinarias metálicas o de cemento por el Instituto nacional de Vitivinicultura cumpliendo con la resolución N°2018-12-APN-INV#MA Certificado de aprobación INV-2-000097.
Este producto cumple con la Resolución C.26/2013 del INV referida al contenido de ftalatos.

USOS Se utiliza en el revestimiento de tanques, equipos y recipientes en la industria alimenticia para almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, mostos concentrados, glucosa, azúcares, agua potable, etc.
Se utiliza en el revestimiento de tanques, equipos y recipientes en la industria alimenticia para almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, mostos concentrados, glucosa, azúcares, agua potable, etc.
Posee propiedades de dureza y resistencia al desgaste, propias de un esmalte, permitiendo una superficie limpia, fácil de mantener en condiciones óptimas de higiene.
En su composición no hay disolvente o materias volátiles que puedan modificar las propiedades de los productos en contacto.
Se puede limpiar con detergentes o bien con líquidos alcalinos o ácidos indistintamente.
Color: Una vez que ambos componentes fueron mezclados el color es crema. Con luz solar directa, oscurece; esto no afecta las propiedades del revestimiento.
También hay una versión en color Rojo cerámico.

PROPIEDADES	Acabado	Semi mate
	Color	Beige y rojo cerámico
	Componentes	2
	Relación de mezcla	1:1 (<i>en volumen A:B</i>)
	Vida útil de la mezcla	1 hs a 25°C
	Sólidos en volumen	79%
	Sólidos en peso	88%
	Densidad de mezcla	1.39 g/cm ³
	Secado Tacto	3 hs a 25°C
	Secado duro	Final: 7 días a 15°C (<i>temperatura mínima</i>)
	Curado	Reacción química entre componentes
	Temperatura mínima de aplicación	5°C
	Temperatura máxima de aplicación	40°C
	Humedad ambiente de aplicación	≤ 75% HR
	Rendimiento	Sobre hierro arenado: 600 g/m ² , 300 micrones Sobre hormigón: 700 g/m ² , 300 micrones
	Método de aplicación	Rodillo o soplete airless
	Vida en estiba	1 año (a partir de entrega)
	Diluyente	No usar (<i>No agregar disolventes en ningún caso; lo prohíbe el Instituto Nacional de vitivinicultura por la contaminación de los productos en contacto</i>)

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Sobre hierro o aluminio:

Para obtener una perfecta adherencia las superficies metálicas deben ser previamente arenadas. En superficies pequeñas o reparaciones puede utilizarse una pulidora de disco. En caso de tanques es importante el pulido de las soldaduras para eliminar crestas o bolitas producidas al soldar.

En la aplicación en tanques debe cuidarse que no se produzca condensación de agua en las superficies. A revestir, ya sea por la respiración de los operarios o por condiciones ambientales; en este caso es conveniente renovar el aire con un ventilador.

Superficies de hormigón:

- a- Piletas usadas, en recipientes o tanques de hormigón con tartratos en casos de vinos, u otros productos adheridos debe efectuarse la limpieza y si el estado del revoque es muy bueno, pero falta rugosidad, puede arenarse para obtener la rugosidad necesaria. En piletas con revoques dudosos es más seguro el picado y revocado a nuevo.
- b- Piletas o tanques nuevos: En recipientes de hormigón a construir es posible efectuar una terminación suficientemente rugosa que elimina trámites posteriores, utilizando arena del río o similar libre de tierra o polvos finos. En relación con cemento 3:1 sin agregado de modificadores o aditivos para el cemento.

La rugosidad ideal es similar al papel de lija grano nº2. En ningún caso debe aplicarse enduido de cemento en piletas a revestir.

La rugosidad es fundamental para la adhesión. Una vez fraguado el cemento debe lavarse con abundante agua y cepillado para eliminar el polvo fino de la superficie de hormigón.

Sobre fibrocemento: en recipientes de este material es necesario lavar con suficiente agua y detergente para eliminar agentes desmoldantes y grasitud. Frotando con cepillo duro; enjuagar con abundante agua y dejar secar.

APLICACIÓN

Sobre superficies secas dos o tres manos con rodillo o soplete airless, según el espesor deseado.

Sobre hierro: para obtener una perfecta adherencia, las superficies metálicas deben ser previamente arenadas.

En superficies pequeñas o reparaciones, puede utilizarse una pulidora de discos. En caso de tanques, es importante el pulido de las soldaduras para eliminar crestas o bolitas producidas al soldar. En la aplicación en tanques debe cuidarse que no se produzca condensación de agua en las superficies a revestir, ya sea por la respiración de los operarios o por condiciones ambientales; en este caso es conveniente renovar el aire con un ventilador.

Superficies de hormigón: Piletas usadas, en recipientes o tanques de hormigón con tartratos, en caso de vinos u otros productos adheridos, debe efectuarse la limpieza y si el estado del revoque es muy bueno, pero falta rugosidad, puede arenarse para obtener la rugosidad necesaria. En piletas con revoque dudosos es más seguro y económico el picado y revocado a nuevo.

Piletas o tanques nuevos: En recipientes de hormigón a construir es posible efectuar una terminación suficientemente rugosa que elimine tratamientos posteriores, utilizando arena del río o similar, libre de tierra o polvos finos, en relación con cemento 3:1 sin el agregado de modificadores o aditivos para el cemento. La rugosidad ideal es similar al papel lija grano nº2. En ningún caso debe aplicarse enduido de cemento en piletas a revestir. Una vez fraguado el cemento debe lavarse con abundante agua y cepillado para eliminar el polvo fino de la superficie de hormigón.

Sobre fibrocemento: En recipientes de este material es necesario lavar con abundante agua y detergente para eliminar agentes desmoldantes y grasitud, frotando con cepillo duro; enjuagar con abundante agua y dejar secar.

PRODUCTOS QUE PUEDEN SER UTILIZADOS EN TANQUES REVESTIDOS (HASTA 60°C)

Sc. Agua- Alcohol hasta el 40%	Etilenglicol	Mostos
Aguarrás mineral	Vinos	Derivados de petróleo
Alcohol de vino	Kerosene	Benceno
Aceite de girasol	Dibutilftalato	Nafta
Salmueras	Aceite de pino	High flash
Vaselina líquida	Ácido oleico	Butanol
Aceite de lino	Aceite de soja	Dodecil alquil
Gasolina	Bases lubricantes	Sidra
Sulfhidrato de sodio	DOF	Jugo de frutas
DMF	Hexano	Soda caustica 50%
Gasoil	Emulsiones acrílicas	Formol 37%
Glicerina	Alcohol de vino	Glucosa
Aceites	Petróleo	Cebo vacuno
Agua potable	Agua de mar	Emulsiones vinílicas

NO DEBE USARSE CON LOS SIGUIENTES PRODUCTOS

Acetato de butilo	Ácido fórmico	Ácido fosfórico
Alcohol etílico	Hipoclorito de sodio	Tricloroetileno
Benzol	Ácido clorhídrico	Tetraetilo de plomo
Tolueno	Cloruro de metileno	Amoniaco
Estireno	MEK	Acetato de etilo
Acetona	Ácido cresílicocresol	Alquitrán de madera
Alcohol butílico	Alcohol metílico	Xileno
Fenol	Ácido acético	Ácido nítrico
Ácido sulfúrico	Decapante	

SEGURIDAD

Inflamable de 2da.

CLASIFICACIÓN SGA

Líquidos inflamables (Categoría 3)

Sensibilización cutánea (Categoría 1)

Corrosión / Irritación cutáneas (Categoría 3)

Para mas información consulte la ficha de seguridad (FDS) del producto.

OTRA INFORMACIÓN

Se aconseja verificar periódicamente la actualización de esta ficha técnica. SCHORI S.R.L. asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas.

SCHORI S.R.L. proporciona de buena fe la información técnica de estas fichas, no haciéndose responsable del uso indebido de los productos. No se aceptan reclamos que no seas por problemas de calidad del producto y sean por su mala utilización.

Ante cualquier duda, consultar al departamento técnico de SCHORI S.R.L.

CONTACTO**SCHORI S.R.L.**

Villarroel 257 Hurlingham – CP B1686MAE

Buenos Aires - ARGENTINA

(0054)-11-4450-8008

www.schorisrl.com.ar