

DESCRIPCIÓN

El Instituto Nacional de Vitivinicultura (INV) autoriza el expendio, circulación y uso de los revestimientos epoxídicos de dos componentes sin solvente marca SCHORI C430 para el interior de vasijas vinarias y envases que contengan alcoholes a través de la Resolución INV N° 2017-86-APN-INV#MA por Certificado de análisis autorización INV N°2-000095. Este producto cumple con la Resolución C.26/2013 del INV referida al contenido de ftalatos.

USOS

Posee propiedades de dureza y resistencia al desgaste, propias de un esmalte, permitiendo una superficie limpia, siendo posible efectuar reparaciones sin necesidad de equipos especiales.

Se utiliza para recipientes que van a contener vinos, mostos, bebidas espirituosas, alcohol etílico 96%, isopropanol, butanol etc.

Las ventajas de aplicación de estos sistemas son la facilidad de aplicar espesores de 0.3 mm en dos manos, que equivale a 7 manos de una pintura común.

PROPIEDADES

Acabado	Brillante
Color	Beige
Componentes	2
Relación de mezcla	Espátula: A: 880 gr B: 120 gr Rodillo (AR): 2:1 V/V
Vida útil de la mezcla	30 min a 25°C
Sólidos en volumen	Espátula: 88% Rodillo: 62%
Sólidos en peso	Espátula: 94% Rodillo: 77%
Densidad de mezcla	Espátula: 1.47 g/cm ³ Rodillo: 1.33 g/cm ³
Secado Tacto	4 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 por 1Lt	500 gr por m ² para 300 micrones de película seca
Método de aplicación	Espátula o pincel de fibras duras, rodillo o soplete airless
Vida en estiba	1 año a partir de entrega
Diluyente	<i>No usar (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

Para obtener una perfecta adhesión, las superficies metálicas deben ser previamente granalladas y si no es posible el, debe efectuarse la limpieza con pistola de puntas o bien por otro sistema.

Estos sistemas de limpieza son adecuados para superficies metálicas atacadas u oxidadas que presentan una rugosidad por corrosión, pero es imprescindible la eliminación de óxido, grasas y especialmente productos químicos o residuos de corrosión adheridos a la chapa.

Para el revestimiento de chapas nuevas y lisas, es imprescindible el granallado.

Para revestir superficies de hormigón o terminadas con cemento alisado con llana, debe arenarse para obtener una superficie rugosa y limpia.

En recipientes o estructuras de hormigón a construir, es posible efectuar una terminación suficientemente rugosa eliminando tratamientos posteriores y utilizando arena / cemento 3:1 sin ningún agregado o modificar el fraguado del cemento.

Es aconsejable, de acuerdo al estado de la superficie, un lavado con ácido muriático comercial en solución al 10% dejando actuar el ácido 1 minuto frotando con cepillo duro. Lavar con abundante agua para eliminar acidez (controlar con papel indicador).

APLICACIÓN

Con espátula, pincel de fibras duras, rodillo o soplete Airless.

Debe prepararse la cantidad de producto necesaria que se va a utilizar debido a su corto pot life.

En todos los casos es necesario homogeneizar los dos componentes del revestimiento, mezclando cuidadosamente antes de su aplicación. Esto es muy importante para obtener las correspondientes y correctas propiedades finales. Para reducir los defectos de aplicación de operadores no experimentados, es conveniente aplicar una mano muy delgada con espátula o pincel y cuando todavía está pegajosa, aplicar otra mano final.

De esta manera, se consigue una mejor terminación. En ningún caso se aplicará la mano de terminación sobre superficies endurecidas porque no hay adhesión entre capas en estas condiciones. En caso de ser necesario efectuar reparaciones, es conveniente el lijado con grano grueso para obtener adhesión o eliminar el revestimiento en la zona a reparar hasta llegar al sustrato.

El endurecimiento de la película se efectúa a temperatura ambiente; para el curado final para puesta en servicio deben transcurrir 7 días a temperatura mínima de 15° C. También es posible acelerar el curado final calentando el revestimiento 2 horas a 60° C, luego del endurecimiento inicial que es alrededor de 24 horas.

Con temperatura inferior a 15° C, la superficie puede quedar pegajosa; es necesario trabajar por encima de esta temperatura.

PRODUCTOS QUE PUEDEN SER UTILIZADOS EN TANQUES REVESTIDOS (HASTA 60-70°C)

Vinos	Soda cáustica 50%	Licor de anís
Mostos	Ácido oleico	Hexano
Aceite de castor	Aguarrás	Petróleo
Alcohol etílico 96%	Estireno	Nafta de aviación
Agua desmineralizada	Jugo de frutas	Salmueras
Agua dulce	Emulsiones vinílicas	Melaza
Agua mineral	Sebo vacuno	Aceite de lino
Formol 37%	Glucosa	Agua potable
Alcohol etílico 50% sc. aq.	Butanos	Dibutil ftalato
Dodecil benceno 35%	Diésel oil	Agua de mar
Nafta común	Aceite de pescado	Agua dulce
Kerosene	Xileno	Octanol
Aceite de girasol	Sc. De agua u alcoholes	-

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