



## PINTURA FOTOLUMINISCENTE EPOXI PARA SUELO

### DEFINICIÓN

<b>Código artículo:</b>	PH90000
<b>Características:</b>	EPOXY/ISOCYANATES A 2 COMPONENTES
<b>Utilice / destino:</b>	Acabado gama superior industria y suelo No se enharina Buena resistencia a las rayas y a los golpes buena resistencia a los productos químicos Brillante muy bueno Resistencia a la temperatura: 180°
<b>Colores :</b>	<b>VERDE, TURQUESA, AZUL, PURPURA, BLANCO, NARANJA, ROJO</b>
<b>Aspecto :</b>	BRILLANTE



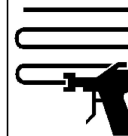

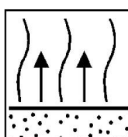

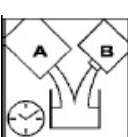
### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

<b>Entrega viscosidad (NFT 30-014):</b>	120 a 150 S CA N°4 a 20°C
<b>Densidad (NFT 30-020):</b>	1,2 0 1,25
<b>SÓLIDOS: (NFT 30-084):</b>	70% (+/-5)
<b>EXTRACTO SECO EN DENSIDAD</b>	55% (+/-5)
<b>Rendimiento teórico:</b>	9M²/KG por 50µm
<b>Voc:</b>	> 420G/L

### CARACTERISTIQUES LIVRAISON

<b>Envases :</b>	EN KIT DE 1,5L ou 7,5L
<b>Punto de inflamación:</b>	>23°C
<b>Código de transporte:</b>	CLASE 3, GRUPO 3.3 CODIGO ONU : 1263, CODIGO IMDG : 3372

## USO

	<p><b>Soporte/superficies</b>            FONDO BLANCO O CLARO PREPARADO, LIMPIO, SIN POLVO NI HUMEDAD,            LIJADO AL P400 SECO            PINTURAS E IMPRESIONES ADAPTADAS SOBRE HORMIGÓN, MADERAS, METALES FERROSOS            O NO FERROSOS</p>																				
	<p><b>Preparación</b></p> <p>PISTOLA:            2+1 EN DENSIDAD            PINTURA EPOXI PH 90000 : 100 PARTES            ENDURECEDOR 90000 : 50 PARTES            DILUYENTE 90000 SI PISTOLA : 10 PARTES            DILUCIÓN A ADAPTAR EN FUNCIÓN DEL USO. REALIZAR SEGÚN LAS REGLAS DEL ARTE.</p>																				
	<p><b>Aplicación / ajustes</b></p> <table border="1" data-bbox="347 797 1254 965"> <thead> <tr> <th></th> <th>Diá. Boquilla (mm)</th> <th>Presión (bar)</th> <th>Nbre de capas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>airless</td> <td>0,9 à 1,3</td> <td>40 à 120</td> <td>4 ou +</td> </tr> <tr> <td>neumático</td> <td>1,2 à 1,8</td> <td>3,5 à 4</td> <td>4 ou +</td> </tr> <tr> <td>Rodillo</td> <td>1 à 1,4</td> <td>0,5 à 1</td> <td>4 ou +</td> </tr> <tr> <td>HVLP</td> <td>1,2 à 1,4</td> <td>2</td> <td>4 ou +</td> </tr> </tbody> </table> <p>INTERVALO MAXIMO ENTRE 2 CAPAS : 20MIN A 20°C</p>		Diá. Boquilla (mm)	Presión (bar)	Nbre de capas	airless	0,9 à 1,3	40 à 120	4 ou +	neumático	1,2 à 1,8	3,5 à 4	4 ou +	Rodillo	1 à 1,4	0,5 à 1	4 ou +	HVLP	1,2 à 1,4	2	4 ou +
	Diá. Boquilla (mm)	Presión (bar)	Nbre de capas																		
airless	0,9 à 1,3	40 à 120	4 ou +																		
neumático	1,2 à 1,8	3,5 à 4	4 ou +																		
Rodillo	1 à 1,4	0,5 à 1	4 ou +																		
HVLP	1,2 à 1,4	2	4 ou +																		
	<p><b>Espesor:</b></p> <p>SECA : 60µM      HUMEDA : 120µM            10 °C &lt; TEMPERATURA &lt;30 °C HIGROMETRÍA 80 %</p>																				
	<p><b>Desolvatación</b></p> <p>10 MINUTOS A 20 C°</p>																				
	<p><b>Secado</b></p> <p>Dust Off: 20 A 20 C°            Al tacto: 1H A 1H30 A 20 C° Según espesor            Estofado 45 MIN A 60 °C            LAS RESISTENCIAS MECÁNICAS Y QUÍMICAS SON OBTENIDAS DESPUÉS 2 SEMANAS</p>																				
	<p><b>Conservación</b></p> <p>En un pote mezclado: 1H A 20°C            Almacenamiento: 12 Meses en embalaje de origen, conservado entre 10 C° ET 30 C°</p>																				