



LINEA INDUSTRIAL
Induplast

SINTECOAT EP 589 FC

▪ DESCRIPCIÓN

Epoxi de alto contenido de sólidos y alto espesor, de gran versatilidad, puede ser aplicado directo a metal a soplete, pincel, o rodillo. Deja una película de buena calidad, bien adherida y de excelentes propiedades mecánicas. De rápido secado en condiciones poco favorables de temperatura en comparación con otros sistemas. Excelentes propiedades de resistencia. Preparación sencilla 1:1 en volumen. Se comporta extraordinariamente bien bajo una amplia variedad de acabados y condiciones de aplicación

▪ USOS

Recomendado para el revestimiento de superficies que estén sometidas a la acción de agentes químicos tales como ácidos y bases diluidos, diversos solventes, etc. Recubrimiento de alta prestación para el uso en talleres y fabricantes de equipos. Usos típicos son protección de estructuras, cañerías, carros, acoplados, equipos de perforación, equipos agroindustriales, marina. Ofrece una gran economía en tiempo y labor para trabajos de taller.

▪ CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

1. *Vehículo:* Epoxi Catalizado
2. *Pigmento:* Dióxido de titanio, cargas inertes y otros según color
3. *Relación de mezcla:* 1 Parte "A" + 1 Parte "B" (en volumen)
4. *Peso específico:* 1.51 g/cm³ (valor promedio).
5. *Vida útil de la mezcla:* 2 horas a 24°C a más temperatura se reduce La vida útil de la mezcla termina cuando el material pierde cuerpo y descuelga
6. *Punto de inflamación:* 18°C
7. *Sólidos en volumen:* 80% cálculo teórico (varía según color)
8. *Espesor seco recomendado:* De 100 a 150µm. Sobre Zinc silicato aplicar con la técnica "mist coat" como capa intermedia. No se recomienda superar los 250µm por capa.
9. *Rendimiento teórico:* 16m² por litro para 50 µm. Al rendimiento teórico debe adicionarse la merma ocasionada por irregularidades en la superficie, pérdidas por el sistema de aplicación, etc.
10. *Color:* Blanco. Otros según pedido
11. *Brillo:* Brillante



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente ®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL
Induplast

▪ **PINTURAS COMPATIBLES**

Es apto para ser cubierto con otros epoxis, poliuretanos catalizados y otros según recomendación. Puede ser utilizado como capa intermedia sobre zinc silicato diluido de manera de dar una capa fina "mist coat" para minimizar las burbujas. Es apto para ser utilizado como terminación en interiores y en exteriores en casos donde posible tizado no sea inconveniente

▪ **SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA**

Para la aplicación Sinteplast 25 o Sinteplast 10 a bajas temperaturas. Diluyente de limpieza Sinteplast 10 o diluyente epoxi

▪ **TIEMPO ALMACENAMIENTO**

Parte "A" 12 meses Parte "B" 12 meses (a 24°C)

En condiciones adecuadas de almacenamiento y en los envase originales cerrados

▪ **SUSTRATO**

Sustratos ferrosos Remover grasas y aceite con diluyente multiuso o preparador de superficie de acuerdo a SSPC-SP1. Para ambientes moderadamente agresivos es suficiente implementar un sistema de limpieza según SSPC-SP 11 ó SSPC-SP 3 asegurando la completa remoción de óxido suelto, una preparación fosfatizante es también adecuada. Para ambientes agresivos preferentemente se recomienda tratamiento con chorro abrasivo de acuerdo con las especificaciones SSPC-SP10 "arenado a metal casi blanco" o ISO 8501 grado Sa 2 1/2 o NACE 2, hasta obtener un perfil de rugosidad de 35 a 75 micrometros.

Formigón: Debe tener como mínimo 28 días de curado (a 21°C y 50% HRA) o tiempos equivalentes. La superficie debe estar limpia y seca libre de todo resto de aceites, agente químico, lechada o cualquier contaminante. Realizar una limpieza abrasiva para eliminar lechada superficial y producir una textura similar a la de una lija de grano medio. Reparar oquedades y poros. Eliminar polvo y arenas por soplado o aspiración

▪ **APLICACION**

Condiciones ambientales

-Temperatura ambiente: Normal 16°C a 30°C mín.4°C máx. 43°C

-Temperatura del sustrato: Normal 16°C a 29°C mín.3°C máx. 52°C

-Humedad relativa ambiente: 0% a 80%

Para evitar la condensación de la humedad durante el arenado y la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente ®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

Guía

- 1) Para definir la cantidad de pintura a preparar tener en cuenta la vida útil de la misma y que las temperaturas altas la disminuyen notablemente.
- 3) Para preparar la pintura mezclando a homogeneidad con un agitador neumático o eléctrico con motor blindado cada una de las partes por separado, luego mezclar en la relación indicada y agitar vigorosamente hasta homogeneidad.
- 4) En zonas de soldaduras, pernos, remaches, aristas y recortes asegurarse de aplicar el espesor adecuado..
- 6) Cuando se aplica el recubrimiento en áreas cerradas, es necesario ventilar durante la aplicación y el secado.

SISTEMA A UTILIZAR

AIRLESS, se recomiendan equipos que como mínimo cumplan las siguientes características

Relación de bombeo	30:1
Caudal lpm	11.3 l/min
Manguera Producto	3/8" diámetro interno (mínimo)
Boquilla	0.017 – 0.023"
Presión de salida	14 a 17 MPa
Empaquetadura	Teflón (recomendado)
Diluyente	0- 12 % Sinteplast 25

CONVENCIONAL Usar manguera de 3/8" de diámetro interior. Utilizar marmita presurizada con reguladores duales de presión y agitación permanente.

Boquilla	0.086"
Presión de salida	0.35 a 0.6 MPa
Diluyente	0 – 15% Sinteplast 25

PINCEL Y RODILLO Diluyente 0 – 15%. Sinteplast 25 - Usar brocha de cerda media de buena calidad, rodillo de pelo corto de calidad. Puede ser necesario dos capas para obtener la opacidad y espesor necesario.

▪ CURADO PELICULA

Secado al tacto 2hs a 24°C 6hs a 4°C

Secado para manipuleo 7hs a 24°C 20hs a 4°C



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL
Induplast

Estos tiempos están basados en una aplicación de 100µm y con una humedad de 50%. Espesores mayores requerirán mayores tiempos de curado.

Secado para repintado 24hs a 4°C 12hs a 16°C 3hs a 24°C 2hs a 32°C

Condiciones de elevada humedad o condensación pueden afectar la calidad y apariencia del recubrimiento. En casos de generarse exudado este debe ser removido mediante lavado antes de aplicar cualquier capa sucesiva. Si la aplicación debe realizarse con HRA% elevada, hacerlo solo cuando la temperatura se encuentra en ascenso.

▪ **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

Producto INFLAMABLE. No apagar con agua. Usar extintores de dióxido de carbono o polvo químico. Procurar la debida ventilación al aplicarlo.

Los datos y recomendaciones detallados en esta FICHA TÉCNICA han sido repetidamente comprobados en nuestros LABORATORIOS y a través del uso. No obstante, no pueden ser considerados como especificaciones. Así mismo, no asumimos responsabilidad por el manejo y la aplicación del producto, dado que están fuera de nuestro control.

SINTEPLAST, por lo tanto, no da a través de este BOLETÍN INFORMATIVO garantía alguna acerca de los efectos y resultados indeseados del producto, ni de accidentes o perjuicios que se deriven de su uso incorrecto.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827