FICHA TÉCNICA

26070004 ARGAFLOOR EPOXI 2C

Esmalte Epoxi Aminopoliamida

Vantagens

- Excelente compromisso entre dureza e flexibilidade;
- Excelente retenção brilho no interior;
- Excelente resistência química, ao calor e à humidade;

Campo de aplicação

- Indústria Metalomecânica ligeira e pesada;
- Estruturas de aço e ligas de ferro;
- Rebocos cimentícios interiores;

Mecanismo de secagem

Evaporação de solventes e cura por reacção química entre grupos epoxídicos e amínicos. A secagem é influenciada pela humidade relativa e pela temperatura.
A presença de humidade durante o processo de secagem pode levar à perda de brilho e de dureza do filme de esmalte seco.
Nunca aplicar a temperaturas inferiores a 10ºC.
O tempo da reacção de cura é inversamente influenciado pela temperatura. Assim, à medida que a temperatura sobe o tempo de cura diminui.

Aplicação

Preparação da Superfície:

Metal - Decapagem a Sa 3 ou caso não seja possível Sa 2½ (ISO 8501-1). Quando a estrutura não poder ser desmontada e a decapagem não poder ser realizada por jacto abrasivo é possível recorrer à decapagem com ferramentas mecânicas até St_3. Este último processo só poderá ocorrer quando o esquema de pintura for sujeito a ambientes pouco agressivos ou de durabilidade baixa.
Após a decapagem o substrato deve ser limpo de modo a eliminar todos os resíduos da decapagem e aplicado o *ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn* ou *ARGACOAT EPOXI RICO Zn*. Não deixar a superfície por pintar durante a noite.
Cimento – Limpeza de toda a superfície de modo a garantir que não existem restos de gordura, siicones ou outros contaminantes.
O substrato tem de ter porosidade necessária para a impregnação da 1ª de mão. A limpeza de gorduras deve ser efectuada com água quente e detergente. Caso ainda sejam visíveis manchas de gorduras deve ser aplicado diluente celuloso e depois um solvente de benzina. De modo a auxiliar a remoção de gorduras pode ser ainda necessário a utilização de máquinas de limpeza por acção mecânica. Todos estes processos de remoção devem ser utilizados repetidamente até que não restem mais vestígios no substrato.

Condições Ambientais (aplicação e secagem):

Manter a temperatura do suporte 2ºC a 3ºC acima da temperatura do ponto de orvalho de modo a evitar condensação de água.
A temperatura ambiente deve manter-se entre os 10ºC e os 35ºC.

Propriedade Físicas

Aspecto……	Brilhante
Cor……	RAL e cores institucionais. Para outras cores consultar serviços técnicos.
Substrato……	Aço, Ferro e Cimento
Componentes……..	2
Mecanismo secagem/cura……..	Evaporação de solventes e cura química.
Nº demãos……....	2 a 3
Espessura seca……..	40 µ a 50 µ
Sólidos volume……	52% (cor Branco)
Massa volúmica…..……	1,500 kg/L
Compostos Orgânicos Voláteis (COV) Esmalte……	Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/L (2010); Este produto contêm no max. 500 g/L.
Diluente …….....	Dil Epoxi
Dil. Limpeza……	Dil Celuloso
Rendimento teórico……	12m²/litro– 40 µ secos
Processo de aplicação...	Pistola airless, ar comprimido, rolo e trincha.
Pot-life (20ºC) ……	8 horas (25ºC)

A secagem é influenciada pela temperatura e pela humidade relativa (HR).

Diluição para aplicação à pistola de ar comprimido (10% em volume)

Esmalte……	1 litro
Diluente ……	0,1 litro
Proporção da mistura	Volume
Componente A	2
Componente B	1 – cod. 26072000

Tipo de embalagens	
Componente A……	1L, 5L e 20L
Componente B……	1L, 5L e 20L
Armazenagem……	Manter as embalagens fechadas, evitando o contacto directo com o sol, humidade e calor excessivo

Argacol - Tintas e Vernizes, S.A.
Leiria Rua dos Pinhais, Barroinhos 2425-770 Ortigosa
Tel. +351 244 619 900 Fax +351 244 619 909 | 39° 49' 24"N / 08° 50' 34"W
V. N. Famalicão Av. Portas do Minho, 711 4760-706 Ribeirão
Tel. +351 252 910 030 Fax +351 252 910 039 | 41° 21' 47"N / 08° 32' 50"W
geral@argatintas.pt | **www.argatintas.pt**

Manter uma boa ventilação de modo a evitar grandes concentrações de solventes.

Equipamento de Aplicação:
Pistola de Ar comprimido – utilizar um bico 1,8 ou 2,5 com uma pressão de 3 bar.
Pistola Airless - equipamento com uma razão de compressão igual ou superior a 28:1 e um bico de 0,43 a 0,53 mm.
Trincha ou rolo – utilizar um rolo de angorá.

Preparação do produto:
Homogeneizar por completo o componente A com um misturador eléctrico anti-deflagrante durante 5 minutos. Adicionar o componente B lentamente no A.
Manter a agitação durante toda a aplicação.
Aplicar uma demão húmida, em paralelo, tentando sobrepor uma passagem com outra. Nunca deixar zonas por aplicar e em pontos de soldadora, arestas vivas, rebites, parafusos ou no caso de aparecimento de pin-holes aplicar mais uma demão à trincha.
Pistola de ar comprimido – é necessário realizar uma diluição no máximo 20% a 25% em volume. Este facto diminui o teor de sólidos em volume o que implica a necessidade de aplicação de mais demãos
Pistola Airless – aplicar tal como é fornecido. É possível a aplicação de 150 µ de espessura húmida o que leva a uma espessura final seca de c.a. de 80 µ.8
Trincha ou rolo – diluir o produto entre 5% a 10% em volume.

Estabilidade…… 1 ano, em embalagens originais por abrir

Higiene, Segurança e Ambiente

Este produto cumpre os valores limite para emissão de Compostos Orgânicos Voláteis segundo a directiva 2004/42/CE quando aplicado segundo as recomendações efectuadas nesta Ficha Técnica.
A redução de emissões de COV's contribui para um melhor ambiente.

A leitura desta Ficha Técnica não dispensa a consulta da Ficha de Dados de Segurança.

Todos os dados fornecidos nesta Ficha Técnica resultam da nossa mais recente investigação e podem ser actualizados a qualquer momento.
A Argacol controla todos os lotes e respeita todas as especificações constantes nesta Ficha Técnica. Os conselhos técnicos dados nesta Ficha Técnica ou pessoalmente são prestados de boa-fé mas são meramente indicativos não podendo, em caso algum, responsabilizar a empresa.

Secagem

A secagem e a repintura são altamente influenciadas pelo teor de humidade relativo do ar e da temperatura. Assim, as tabelas em baixo resumem os tempos médios de secagem (em horas) para uma aplicação de 75 µ secos

Secagem

	10ºC	20ºC	30ºC
Ao tacto	n.d.	8 horas	n.d.
Manipulação/pisável	n.d.	24 horas	n.d.
Cura completa	n.d.	3 dias	n.d.

Repintura

	10ºC	20ºC	30ºC
Mínimo	n.d.	16 horas	n.d.
Máximo	n.d.	24 horas	n.d.

n.d. – não disponível

Nota

"Reservado aos utilizadores Profissionais. Evite a exposição ao produto e leia atentamente a informação da Ficha Técnico e da Ficha de Segurança respectiva (Dec. Lei nº 264/98)"

Argacol - Tintas e Vernizes, S.A.
Leiria Rua dos Pinhais, Barroinhos 2425-770 Ortigosa
Tel. +351 244 619 900 Fax +351 244 619 909 | 39° 49' 24"N / 08° 50' 34"W
V. N. Famalicão Av. Portas do Minho, 711 4760-706 Ribeirão
Tel. +351 252 910 030 Fax +351 252 910 039 | 41° 21' 47"N / 08° 32' 50"W
geral@argatintas.pt | **www.argatintas.pt**