



LINEA INDUSTRIAL

Induplast

SINTEPOX Fondo Antioxido Epoxi

- **DESCRIPCIÓN** : Producto bicomponente base para cualquier sistema de protección, especialmente los de alta resistencia química.

- **USOS** : Anticorrosivo que acompañado por la apropiada capa de terminación (Esmalte EPOXI, EPOXI Bituminoso, Poliuretano, etc.) es indicado para su uso en sistemas que sean sometidos a diversas exigencias químicas (solventes, soluciones de ácidos o bases, etc.) y físicas.
No es apto para servicio de inmersión.

- **CARACTERÍSTICAS FÍSICAS**
 - Vehículo : Resinas epoxi catalizadas.
 - Pigmento : Fosfato de zinc, óxido de hierro, óxido de zinc y cargas inertes.
: 3 Partes "A" + 1 Parte "B" (en volumen).
 - Relación de mezcla
 - Peso específico : 1,29
 - Vida útil de la mezcla : 8 horas.
 - Punto de inflamación : 4°C (copa cerrada).
 - Sólidos en volumen : 52 % (cálculo teórico).
 - Espesor seco recomendado : 50 - 70 micrones.
 - Rendimiento : 8.7 m² por litro por 60 micrones.
Al rendimiento teórico debe adicionarse la merma ocasionada por irregularidades en la superficie, pérdidas por el sistema de aplicación, etc.
 - Color : Colorado.
 - Brillo : Mate.



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

-Número de manos : 2.

-Secado tacto : 2 horas.

-Secado duro : 8 horas.

El curado definitivo se alcanza después de transcurridos 7 días, no someter al producto a ninguna exigencia química o física antes de ese lapso.

-Repintado mínimo : 8 horas.

-Repintado máximo : 48 horas.

De no ser factible respetar este tiempo máximo de repintado lijar bien la superficie antes de aplicar la capa de terminación.

-Solvente de limpieza y dilución : Diluyente para EPOXI 9700000.

-Tiempo de almacenamiento : 12 meses.

▪ SUSTRATO

-Tratamiento previo : Sobre metales ferrosos, lograr por arenado o granallado un grado de hasta Sa 2 ½.

▪ APLICACIÓN

: Respetar la relación de mezcla indicada, homogeneizar y diluir de ser necesario, teniendo presente la vida útil de la mezcla para preparar sólo la cantidad a utilizar.
El aumento de la temperatura disminuye notablemente el tiempo de polimerización del recubrimiento.

-Sistema a utilizar	Pincel/ Rodillo	Soplete Airless	Soplete Convencional
-Diluyente	0 a 5%	0 a 5%	10 a 20%
-Orificio de pico	-	0,46 mm	2 mm
-Presión de pico	-	15 MPa	0,3 MPa



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

▪ **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

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

NOTA: los valores consignados de características físicas son a 20 ± 3 °C y 70% de H.R.A., salvo expresa aclaración.

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.sintoplast.com.ar
0800-666-746827