



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB  
08009 Barcelona  
Telf. 902 30 40 30  
Fax. 932 15 30 09  
info@arcotechnologies.com  
www.arcotechnologies.com

## FICHA TÉCNICA PROVISIONAL

### AT PINTURA ANTICORROSIVA 2C

#### **DESCRIPCIÓN:**

AT PINTURA ANTICORROSIVA 2C es un recubrimiento/mástic de dos componentes elaborado a base de resinas epoxídicas modificadas, endurecidas con aminas polímeras, de altos sólidos y alto espesor. (HS/HB). Combinado 1/1 en peso con el catalizador proporcionado, se recomienda como capa gruesa intermedia, como pintura de terminación o incluso como mano única en el pintado de cisternas, vagones, tanques, estructuras metálicas, torres, puentes, etc., a los que proporciona una excelente protección mecánica y química. Presenta una excelente adherencia sobre acero (incluso oxidado), acero galvanizado, fibrocemento y hormigón (incluso húmedo), varios tipos de baldosas o gres y otros soportes. El curado es relativamente lento y, al exterior, calea.

#### **CARACTERÍSTICAS:**

**Densidad:** 1,42 Kg/Lt, aprox, la mezcla  
**Viscosidad:** 105 K.U., ±10, la base  
95 KU., aprox., la mezcla  
**Sólidos:** 87,4% en peso, 79,6% en vol., de la mezcla, aprox.  
**Color:** A especificar bajo pedido.

#### **APLICACIÓN:**

**Preparación de la superficie:** Los soportes metálicos deberían desengrasarse perfectamente y, si es caso, granallarse hasta grado Sa 2½, esto es, metal casi blanco. Tendremos en cuenta que, aunque esto no sea posible, tiene buena adherencia sobre superficies oxidadas con óxido firmemente adherido, esto es, cepillado. Imprimaciones epoxi anticorrosivas, ricas en zinc o similares, reforzarán las características generales del sistema.

**Relación de mezcla:** 1/1, tanto en peso como en volumen, con su catalizador. Se recomienda una homogeneización total ya que las partes sin combinar no endurecen nunca.

**Vida de mezcla:** 3 horas, aprox.

**Dilución:** 0-5% de disolvente epoxi, según equipo utilizado.

**Aplicación:** Preferentemente con pistola airless mínima 30/1, con boquilla de 0,021" o mayor y presión de salida de 120 Kg/cm<sup>2</sup> o superior. También con aerográfico de calderín presurizado y boquilla de 0 2,5 mm., y brocha o rodillo en pequeñas obras.

**Condiciones:** T > 5°C,  
H.R. < 90%  
Secado, 20°C: No pegajoso, 10-12 hr.  
Para repintar, 24 hr.  
Total 7 días.

#### **PROPIEDADES:**

Rendimiento teórico: 4,5 m<sup>2</sup>/Kg. (6,4 m<sup>2</sup>/Lt), para 125 micras, que es el espesor recomendado. Se pueden conseguir 200-300 micras sin descuelgue en una mano.

Brillo: Medio, del orden del 50% (a 60°). Al exterior amarillea y calea.

Adherencia: Excelente en acero (incluso oxidado), galvanizado, hormigón (incluso húmedo), soportes cerámicos y otros.

Resistencias: Muy buenas al agua, ácidos diluidos, álcalis, aceites, algunos disolventes, etc. Alta resistencia mecánica.