



Descripción:

Revestimiento de acabado de gran resistencia química y abrasiva. Resina Epoxi de curado en frío, por reacción química. Interior. Clasificación en el grupo j) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Donde se precise gran resistencia al agua, agentes agresivos químicos diversos (ácidos, álcalis y sales) y orgánicos: grasa, petróleo, etc., o donde se necesite una gran resistencia a la abrasión: Centrales lecheras, fábricas de conservas y salazones, mataderos cárnicos, salas de despiece, fabricas de manipulados alimentarios, bodegas, parkings y naves industriales, estructuras metálicas, etc. No es adecuado para exteriores, ni para la exposición directa a los rayos solares.

Certificados:

Registro Sanitario. Inscrito en la Conselleria de Sanidade de la Xunta de Galicia como recubrimiento para uso en paredes y suelos de industrias alimentarias con número NRS 39.00249/PO. Nunca en contacto directo con alimentos.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:

KD-100 Blanco y KD-199 Negro.

*Disponibles otros colores: Carta industrial y Colores s/muestra.

Acabado:

Liso, brillante, homogéneo y muy duro.

Volumen de sólidos, %:

68% ± 5% en peso.

Rendimiento teórico:

De 8 a 11 m² por litro y mano de 35 µm secas.

Punto de inflamación:

25,7 ± 2°C.

Densidad:

1,320 ± 0,050 Kg/L.

Viscosidad de suministro:

110 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 25°C.

Secado al tacto:

3 h a 23°C y 60% HR.

Secado en profundidad:

14 h a 23°C y 60% HR.

Curado completo:

10 días a 23°C y 60% HR.

Contenido en COV:

Inferior a 500 g/L.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Proporción de mezcla:

KD Componente A: KX000 Componente B. 2,5:1 en volumen.

Vida de la mezcla:

6 h a 23°C y 60% HR.

Método de aplicación:

Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.

Diluyente (vol. Máx.):

Pistola: Aprox. 20% DL PROADYX LACAS (DL-000)

Brocha/Rodillo: máx. 10% de DK PROADYX 9100 (DK-000) si fuera necesario.

Aplicación a pistola:

Airless:

-Presión: 15 MPa (150 atm). Boquilla: 0,33-0,46 mm (0,013-0,018”).

Aerográfica:

-Viscosidad de aplicación: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. Boquilla: 1,2 mm.

Limpieza de utensilios:

DL PROADYX LACAS (DL-000).

Espesor recomendado, seco:

35 µm.

Espesor recomendado, húmedo:

50 µm.

Intervalo de repintado, mín.:

12 h a 23°C y 60% HR.

Intervalo de repintado, máx.:

48 h a 23°C y 60% HR.

Seguridad:

Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Seguridad PROA y seguir las regulaciones locales o nacionales.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, añadir el componente B al componente A y volver a agitar la mezcla antes de proceder a la aplicación. Ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado y el tiempo de vida de la mezcla. Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado.

La temperatura de la pintura deberá ser de 15°C o superior. A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3°C al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%. El soporte no debe superar los 60°C ni el 10% de Humedad.



PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

Hierro/Acero al carbono: El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites. Recomendamos un chorreado previo con arena hasta un grado Sa 2 ½ o en su defecto un cepillado hasta el grado St 2 de la Norma UNE EN ISO 8501-1:2008 para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.

En caso de necesidad de protección electroquímica aplicar previamente sobre el metal limpio dos manos de imprimación KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC ICOPROA.

Aplicar dos manos de KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K para aportar anclaje y protección anticorrosiva o KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K para aportar anclaje y mejorar la protección por barrera. Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de KD EPOXI 2K ICOPROA. No es adecuado para uso en exteriores, ni para la exposición directa a los rayos solares.

Acero Inoxidable, Aluminio, Galvanizados: Limpieza con medios apropiados de posibles suciedades, grasas, etc. Si la superficie metálica está brillante proceder a un lijado superficial.

Aplicar siempre una mano de KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K rebajada, posteriormente otra definitiva. A las 24/48 horas proceder con el pintado del KD EPOXI 2K ICOPROA en dos manos.

Cemento y hormigón: Aplicar cuando el cemento esté bien curado, nunca sobre cemento reciente. Limpiar la superficie de polvo y suciedad y aclarar muy bien los detergentes en el caso de ser utilizados en la limpieza antes de proceder a la aplicación del KD EPOXI 2K ICOPROA.

Se recomienda la aplicación previa de una imprimación tipo KN IMPRIMACIÓN PROAFLOOR 75. Aplicar una primera mano de KD EPOXI 2K ICOPROA rebajado según las necesidades del soporte y posteriormente dos manos tal y como se suministra.

MANTENIMIENTO:

En elementos ya pintados es conveniente asegurarse de una buena eliminación de las pinturas existentes, que puedan dar origen a posteriores problemas de adherencia entre capas. A continuación proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.

En caso de duda rogamos consultar a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

CAPA PRECEDENTE:

Según especificación del departamento Técnico. Los sistemas recomendados son: KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC, KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K, KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K y KN IMPRIMACIÓN PROAFLOOR 75.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Repintable con terminaciones Epoxis y Poliuretanos. Ver datos de PREPARACIÓN DE SUPERFICIE.

ENVASES:

El envasado del KD EPOXI 2K ICOPROA se realiza en los siguientes formatos:

- 14,0 Kg (10,0 Kg de KD comp A + 4,0 Kg de KX comp B)
- 7 Kg (5 Kg de KD comp A + 2,0 Kg de KX comp B)
- 1,050 Kg (0,750 Kg de KD comp A + 0,300 Kg de KX comp B)

OBSERVACIONES:

Espesor de película:

Puede aplicarse a distintos espesores del recomendado bajo prescripción técnica pero ello afectará sobre el secado, repintado y rendimiento del producto, pudiendo afectar a otras características del producto.

Catalizador:

Mantener los envases de KX-000 Componente B cerrados y almacenados en un lugar seco hasta su utilización. La presencia de humedad en la pintura repercute directamente sobre el tiempo de vida de la mezcla reduciéndolo y puede llegar a producir defectos en el acabado final.