

PAVIFER 310

PINTURA EPOXI SUELOS – 2 Componentes

Código: 7025**ED.21-04**

Descripción

Revestimiento de acabado de gran resistencia química y abrasiva. Resina Epoxi de curado en frío, por reacción química. Interior.

Se presenta en dos componentes denominados “Epoxi Suelos”, Componente A y “Catalizador Epoxi Suelos” Componente B, los cuales se mezclan en una proporción en volumen de 4 partes del Componente A y 1 parte de catalizador, Componente B. Esta mezcla se realiza en el momento del uso. El producto mezclado tiene una duración de 6-8 horas a 20°C.

**El producto se puede hacer antideslizante C2 según el código técnico de edificación aditivando el producto Pavifer 520 – Aditivo antideslizante Ferroluz en un 5% en peso

**El producto se puede hacer antideslizante C3 según el código técnico de edificación por medio del espolvoreo a modo siembra o también de la saturación y posterior barrido entre capas del producto Pavifer 550 Ferroluz con su sellado final con el mismo producto.

Propiedades

- Presenta un acabado liso y uniforme y buena adherencia
- Acabado homogéneo y muy duro
- Resiste salpicaduras y derrames intermitentes de productos químicos.
- Elevada resistencia al rayado, abrasión y desgaste.
- Lavable incluso con detergentes.

Superficies de aplicación

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.

Características técnicas

Color: Gris, rojo, verde (Ver carta de colores Pavifer. Otros colores consultar)
Aspecto Liso, brillante

Sólidos en volumen:	58% +/- 5%
Peso específico:	Componente base: 1,48 +/-0,02 k/l Componente catalizador: 0,95 +/-0,02
Punto de inflamación:	28°C +/-2°C
Proporción de la mezcla:	12 Lt./ 3 Lt - en volumen
Vida de mezcla:	6 horas a 20°C y 60% HR
COV:	Subcategoría j) COV uso< 500g/l
Secado:	<i>Al tacto:</i> 3 horas a 20°C y 60% HR <i>En profundidad:</i> 12- 14 horas a 20°C y 60% HR <i>Completo:</i> 10 días a 20°C y 60% HR
Intervalo de repintado:	Mínimo: 12 horas a 20°C y 60% HR Máximo: 48 horas a 20°C y 60% HR
Espesor recomendado:	50-60 micras en húmedo - 35-40 micras en seco
Puesta en servicio:	48 horas personas ; 72 horas vehículos ligeros ; 7 días uso completo
Rendimiento teórico:	6- 8 m ² /kilo y mano
Aplicación:	.Rodillo, brocha – diluir en un 8-10% Pistola airless – diluir de 10 a 20% - *Datos orientativos. -Presión: 15 MPa (150 atm). Boquilla: 0,33-0,46 mm (0,013–0,018”). Pistola aerográfica– diluir de 10 a 20% - Boquilla: 1,2 mm
Dilución y limpieza:	En “Disolvente Thinner” ó “Disolvente para epoxi” (Ferroluz)

Modo de empleo

Detalles, condiciones de aplicación:

Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase componente A y añadir el componente B al componente A. Volver a agitar la mezcla antes de proceder a la aplicación hasta asegurar su completa mezcla. 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.

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 IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2C.

Aplicar una o dos manos de IMPRIMACIÓN EPOXI CAPA GRUESA – 2C. para aportar anclaje y protección anticorrosiva.

Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de PAVIFER 310.

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 UNIPRIMER O IMPRIMACION EPOXI CAPA GRUESA 2C rebajada

A las 24 horas proceder con el pintado del PAVIFER 310 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

Se recomienda la aplicación previa de una imprimación tipo PAVIFER 300 o bien aplicar una primera mano de PAVIFER 310 diluido al 20-25%

Proceder con el pintado del PAVIFER 310 en dos manos.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO:

Si el producto que existe aplicado en la superficie se encuentra en mal estado, eliminar completamente mediante procedimientos mecánicos o manuales.

Sanear grietas, coqueras, etc. Hasta encontrar soporte firme. Impregnar las zonas saneadas con “PAVIFER 300”, IMPRIMACION SELLANTE EPOXI aplicada con brocha de pelo abundante hasta saturación. En fresco, rellenar con un mortero preparado de 3 componentes (consultar con Dpto. comercial) mezclado con sílice fina o gruesa según irregularidad. Dejar secar 6–8 horas a 20º C.

Sellado: Aplicar una capa de “PAVIFER 300”, IMPRIMACION SELLANTE 2C, Dejar secar 24 horas a 20º C.

Acabado: Aplicar dos capas de “PAVIFER 310”. PINTURA EPOXI SUELOS, 2C.

NOTA IMPORTANTE:

EL pavifer 310 no es adecuado para uso en exteriores, ni para la exposición directa a los rayos solares.

Acabar con una mano de PAVIFER 420 PARA PROTEGERLO

Observaciones

- Mezclar los dos componentes mediante agitador de bajas revoluciones.
- El secado y tiempo de endurecimiento dependerá de la temperatura y humedad ambiente durante la aplicación.
- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario dar rugosidad para facilitar la adherencia de la capa siguiente.
- Si se desea un acabado rugoso con propiedades antideslizantes, espolvorear a la primera capa recién aplicada sílice fina o sílice gruesa.
- Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol.

Tiempo de almacenaje: 12 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio

cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C.