

## Revestimiento de acero inoxidable A.I.S.I. 316



# SK 316 EPX-DUO

Las ventajas del Acero Inoxidable son ampliamente conocidas, cabe destacar como las principales propiedades: su alta resistencia a la corrosión, a diversos ataques químicos, resistencia a altas / bajas temperaturas e inocuidad. Ahora muchas de estas ventajas se han logrado plasmar en nuestra línea de pinturas de alto rendimiento, permitiendo dar a cualquier superficie (metálica o no metálica) no sólo la apariencia del Acero Inoxidable, sino también su alto poder anticorrosivo y demás características con una notable disminución del costo en relación a este tipo de aceros. La línea de revestimientos especiales SK-316 abarca distintas formulaciones de esmaltes que contienen una alta concentración de partículas ultra finas de Acero Inoxidable A.I.S.I. 316.

SK 316 Epx - Duo es un esmalte bi-componente en base a resinas epoxídicas cuyo curado se efectúa por reacción química a temperatura ambiente. La acción anticorrosiva del SK 316 EPx - Duo está dada por la exclusiva combinación de su base con óxidos y fosfatos metálicos mas una alta carga de partículas ultrafinas de Acero Inoxidable AISI 316.

Como ventaja comparativa se destaca la alta resistencia a la abrasión e impacto y su excelente resistencia química ante la exposición de solventes, combustibles, álcalis y ácidos en solución.

El primer SK 316 EPx - Duo es un recubrimiento anticorrosivo epoxi también bicomponente, con inhibidores de corrosión y excelente adherencia, recomendado para proveer una mayor protección y dar base al SK 316 EPx-Duo.

### Preparación del esmalte y proporciones de mezclado:

#### Primer SK 316 Epx - Duo

Este recubrimiento anticorrosivo se provee en dos componentes: parte 1 y parte 2 que deben ser mezcladas en partes iguales para su aplicación. Efectuada la mezcla dejarla reaccionar por 30 minutos antes de usar.

#### Revestimiento SK 316 EPx - Duo

Este recubrimiento anticorrosivo se provee en dos componentes: parte A y parte B las cuales deben ser mezcladas en proporción 4 a 1, (4 volúmenes de parte A por cada una de parte B).

Parte A: Es el esmalte metálico

Parte B: Es el catalizador / convertidor.

Una vez realizada la mezcla, debe reaccionar 30 minutos previamente a la aplicación. La vida útil de ambos productos mezclados es de 8 Horas. Como diluyente para pintado y/o limpieza de los elementos de pintura utilizar el Diluyente Especial SK.

### Modo de aplicación y rendimientos

#### Primer SK 316 EPx Duo / SK 316 EPx - Duo

La mejor aplicación recomendada es por soplete convencional, aunque puede usarse por pincel y rodillo. Como dilución máxima a soplete utilizar 85% + 15% con Diluyente Especial SK.

La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C y la máxima 30°C con humedad (relativa ambiente) del 80% como máximo. Nunca aplicar los revestimientos en superficies húmedas o calientes. Cuando se aplique el Primer SK 316 EPx - Duo no deben pasar mas de 7 días para repintar con Sk 316 EPx- Duo, si se excede ese período se deberá lijar el primer antes de repintar. Como preparación previa, las superficies deben estar lijadas, cepilladas o arenadas. Para ambos productos el rendimiento teórico sobre superficies no absorbentes, bajo condiciones normales es de 8 m<sup>2</sup> por litro con 100μ de película seca.



**WWW.TRYTECH.COM.AR**

Tel/Fax: (+54-11) 4298-6361  
info@trytech.com.ar

# Revestimiento de acero inoxidable A.I.S.I. 316



Equipos



Cañerías



Estructuras



Maquinarias

## Esquemas de aplicación recomendados

Ambiente	Superficie	Esquema
<b>Mediana Exigencia</b> (Químicos, ácidos o álcalis en solución hasta 5 %, líquido o vapores)	Metales ferrosos oxidados	Primer convertidor galvánico (película 50 $\mu$ mínimo) + SK 316 EPx- Duo Temp. curado: 24 Hs entre manos
	Chapas y perfiles nuevos	SK 316 EPx - Duo 1 aplicación - 100 $\mu$
<b>Alta exigencia</b> (Líquidos y vapores de ácidos y álcalis max. 20% en solución)	Chapas y perfiles nuevos	Primer SK 316 EPx - Duo película 100 $\mu$ + Terminación SK 316 EPx - Duo - Película 100 $\mu$ Tiempo de curado: 48/72 Hs. entre manos
Curado final 7 a 10 días dependiendo de la temperatura ambiente		

## Precauciones y medidas de seguridad

- Son revestimientos inflamables, almacenar en lugares frescos y ventilados y lejos de posibles fuentes de ignición.
- La aplicación debe efectuarse en espacios con buena ventilación y alejado de fuentes de ignición, usar antiparras y barbijos o máscara. no fumar durante la operación de pintado.

## Características físico / químicas

Revestimiento	Primer SK 316 EPx - Duo	SK 316 EPx - Duo
Esmalte Base	Resinas epoxídicas	
Color	Rojo	gris satinado metálico
Densidad según IRAM 1109 (20° C)	1,95 a 2,10 gr/cm <sup>3</sup>	1,100 a 1,150 gr/cm <sup>3</sup>
Contenido de sólidos en peso según DIN 53216	> 40 %	> 70 %
Brillo IRAM 1109 B3	Mate	Mate
Tiempos de secado IRAM 1109 B4	Al tacto - 2 horas Duro: 24/36 hs Curado final: 7/10 días	
Rendimiento teórico según IRAM 1109	6 m <sup>2</sup> x litro, película seca de 100 micrones	
Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina según ASTM B-117/97	> 1500 Hs.	

Comercializa

Los datos técnicos de este informe son el resultado de ensayos y experiencias de aplicación, que cumplen con los últimos avances del mercado. Debido a la diversidad de posibilidades en la utilización y las particularidades técnicas solo pueden ser recomendaciones de uso, por lo tanto la utilización del producto no puede derivar en ninguna obligación contractual, responsabilidad o garantía. Aconsejamos al usuario realizar ensayos preliminares con el producto necesario y ponemos a su disposición muestras gratuitas que pueden solicitarnos para testeos previos al uso constante, así como el asesoramiento gustoso del personal técnico de la compañía. En cualquier caso de reclamo nuestra garantía está limitada al producto provisto o la sustitución del mismo por uno de mejor calidad. Cualquier responsabilidad de daños consecuentes está excluida. Nuestros lubricantes están siendo mejorados según los progresos de la técnica, los datos de este informe pueden modificarse para mejorar la calidad del producto.