



Projekt : **B& P SERVICE**

1. Cel projektu:

CEL: Badanie w komorze solnej
wg normy EN ISO 9227 ,
produkt: PINTURA EPOXI ALTA RESISTENCIA

SYSTEM MALARSKI

Przygotowanie wstępne: czarne podłoże,

PINTURA EPOXI ALTA RESISTENCIA (Ref. B-6966)

UTWARDZACZ : K-749/ K-761

Proporcje mieszanki 3 to 1, wagowo ; 2.4 to 1 objętościowo

Grubość powłoki (całkowita): 200-250 μm

Lepkość mieszanki do aplikacji to 30”.

Próki były kondycjonowane przez 15 dni w znormalizowanych warunkach wg normy ISO 3270 w celu uzyskania pełnej odporności fizyko-chemicznej.

Test komorze solnej wg: UNE EN ISO 9227

Czas: 500 godzin

WYNIK:



Po teście powłoka została usunięta w celu sprawdzenia podłoża:



Nie ma śladów korozji lecz podłoże jest czarne (może to wynikać z reakcji czarnej substancji).

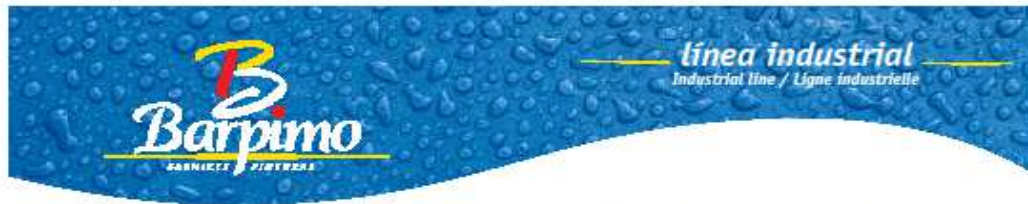
Grubość	Komora solna (500 godz.)
200-240 mikronów	<p><u>Podłoże:</u> korozja: Ri 0, bez pęcherzy</p> <p><u>Nacięcie krzyżowe:</u> Korozja: ≤ 3 mm mikropęcherze: Diameter ≤ 3 mm</p>



WNIOSKI

Otrzymane rezultaty pozwalają nam potwierdzić doskonałe własności antykorozyjne badanego systemu.

Pintura Epoki Alta Resistencia jest produktem posiadającym doskonałą odporność chemiczną.



PINTURA EPOXI ALTA RESISTENCIA

Type of Product	Enamel topcoat based on epoxy resins reticulated with polyamide
Recommended use	Protection and embellishment of metal structures
Properties	High chemical resistance Reaches high thickness with one layer

Characteristics of supply

	Normativa	Specified
Colour	UNE EN ISO 3688	White and colours
Gloss(geometry 60°)	UNE EN ISO 2813	To order
Specific weight (Kg/L)	UNE EN ISO 2811-1	1.22 ± 0.03 (mixture)
Solids by weight in the mixture (%)		88% ± 3
Solids by volume in the mixture (%)	UNE 48090-82 (ISO 3233)	85% ± 3
Theoretical yield of the mixture (m ² /l)	UNE 48 282-94	8.5 m ² /l. (coat of 100 microns)
Conservation and Stability of the Container	UNE 48 083-92	9 months unopened, in original packaging. Store in a cool, dry place, away from frosts. Temperature range: 5-40°C

Application Instructions

Application equipment	Aerographic spray and airless spray gun
Spray nozzle	The nozzle diameter and the spray fan angle will be selected on the basis of the piece to be coated
Hardener	K0761
Mix proportion by weight	3/1
Mix proportion by volume	2.4/1
Mix shelf life	>8 hours
Viscosity of application (Ford 4)	Depending on equipment
Application solvent	Reference: 9734
Recommended coat thickness	300-400 micras
Application on	Shot-blasted steel

Drying / Polymerisation

Air drying (20°C-60% R.H.)	UNE 48301	(Touch) 4-6 hours
Oven drying		20-30 minutes (60-80°C)
Drying for physical tests		15 days
Drying for chemical tests		15 days

Remarks

See general conditions
Apply the product when use and curing is at temperatures over 10°C. At the same time the paint temperature must also be over the limit value
Mix proportion with hardener K0761: 3/1 (by weight). 2.4/1 (by volume)
It is important to ventilate well during application on closed surfaces and subsequent polymerisation
Do not store opened or started containers.
For toxicological standards, consult FICHA DE SEGURIDAD.
Apply with good air renewal.
Shake contents of containers before use.

This data sheet has been prepared for illustrative purposes only and does not substitute specialised advice. The information supplied pertain to our current knowledge and have been obtained through our own experience, but under no circumstances constitute a guarantee. Therefore we are unable to accept liability for any undesired consequences stemming from its use. 29-12-2011 This data sheet replaces any previous ones.

PINTURA EPOXI ALTA RESISTENCIA

Page 1 / 2



Oficinas centrales / Headquarters / Siège social
San Fernando, 116. D.P. 26300 Nájera. La Rioja. Spain
Tel. (34) 941 410 000 / Fax (34) 941 410 111 / www.barpimo.com

Technical Department
BARPIMO, S.A.
Nájera –July 2013