

# Poxikrete 340

## Sistema epoxi autoimprimante de usos generales

Sistema epoxi en dos componentes predosificados. Es autoimprimante y, como tal, constituye un esquema completo en una o varias manos, según el uso y/o los espesores especificados. También es complemento de esquemas compuestos como fondo o mano intermedia, sobre fondos ricos en zinc y compatible con una gran variedad de pinturas de acabado, según el tipo de servicio.

### *Características y propiedades*

---

El sistema endurecido y curado presenta:

Buena resistencia a la abrasión.

Resiste al contacto permanente de agua y soluciones salinas.

Tiene buena resistencia a derrames, salpicaduras y vapores de ácidos y álcalis diluidos, solventes, grasas, aceites, aguas servidas y otros.

Buena flexibilidad y resistencia a cambios bruscos de temperatura.

Se puede aplicar sobre superficies húmedas y muy oxidadas.

Es impermeable y de fácil limpieza.

Puede quedar expuesto, sin necesidad de terminación.

### *Usos*

---

**Poxikrete 340** es una pintura de protección para estructuras de acero, tuberías, interior y exterior de tanques en la industria petroleras, papel y plantas de tratamiento de agua.

En piletas y paredes inhibe la formación de hongos ante la presencia de humedad.

En ambientes marinos, cubiertas, cascos, embarcaciones, plataformas muelles, etc.

### *Ventajas*

---

**Poxikrete 340** presenta acabado e imprimación en una sola operación con excelentes propiedades de adhesión sobre superficies sanas, sin grasitud, aun sobre óxido y/o pintura existente cuya adherencia sobre el sustrato sea óptima.

No necesita otra preparación de superficie que la simple remoción del óxido flojo, escamas y/o desengrase.

Aplicable tanto sobre superficies metálicas como concreto, morteros, poliéster, aluminio, yeso, epoxi, óxido firme y la mayoría de las pinturas existentes bien adheridas aun con alta HRA o restos de humedad en superficie siempre y cuando la preparación sea la adecuada.

Se logran altos espesores en una sola mano.

El curado es posible en un amplio rango de temperaturas.

## Preparación de la superficie

Para obtener un resultado óptimo, es lógico que la limpieza abrasiva, sea mediante chorro o granallado, sea la más indicada. Sin embargo existen casos en los cuales esto no es posible o se dificulta y solo se puede obtener una limpieza mecánica. Por su amplio poder autoimprimante, **Poxikrete 340** también puede aplicarse sobre superficies que hayan sido tratadas solamente de esta manera. Su aplicación además es posible, sobre superficies con recubrimientos firmemente adheridos y debidamente preparados para lo cual, a pesar de su efectividad, siempre es recomendable hacer una prueba previa.

En superficies de acero se debe remover el óxido que no esté adherido, retirar suciedad, humedad, grasas o aceites y todo material que pueda contaminarlas. La limpieza puede ser mecánica manual según SSPC-SP2 o con herramientas mecánicas de acuerdo con SSPC-SP3.

Para prestaciones más exigentes, se recomienda barrido con chorro abrasivo según SSPC-SP7 o bien hidroarenado eliminando posteriormente todo vestigio de tratamiento.

Si el destino es material para inmersión, el tratamiento indicado será chorro abrasivo a metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10.

En superficie galvanizada o aluminio, limpiar con limpiadores acorde con SSPC-SP1. A este tratamiento se puede adicionar un barrido suave con material de fina granulometría.

Si la superficie es hormigón, la misma debe estar limpia y seca y libre de cualquier agente de curado, lechada u otro contaminante. De ser necesario, tratar previamente con lavado ácido.

## Aplicación

### *Advertencias:*

La temperatura de aplicación deberá estar comprendida entre 4°C y 50°C con una HRA máxima del 85%.

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor de 3°C por encima del punto de rocío para evitar de esta manera la condensación de la humedad durante la aplicación.

No aplicar sobre concreto húmedo o concreto modificado con polímeros con un contenido de humedad superior al 10 %. No aplicar sobre concreto cuando la temperatura en la superficie sea menor de 2°C por encima del punto de rocío.

### *Mezcla:*

Mezclar previamente ambos componentes por separado.

Agregar el componente "B" al "A" y mezclar en forma manual o agitador eléctrico de baja velocidad durante 5 a 10 minutos, cuidando que no queden restos sin mezclar y hasta uniformidad total del material y color.

### *Operación:*

Este es un recubrimiento con alto contenido de sólidos y puede requerir ligeros ajustes para pulverización. El espesor húmedo se obtendrá fácil y rápidamente.

Tipo convencional: Marmita de presión equipada con regulador dual. Manguera de fluido de 3/8" de diámetro interior, boquilla de 0.070" de diámetro interior y adecuado cabezal aire.

Tipo airless: Relación de bombeo 30:1 (mín.) c/empaquetaduras de teflón, salida LPM 11.3 L/minuto, manguera 3/8" diámetro interior, boquilla 0.017" – 0.021", salida 148-162 Kg/cm<sup>2</sup>, tamaño de filtro malla 60.

Brocha o rodillo: Usar brocha de tipo medio o rodillo preferentemente de pelo corto de buena calidad, evitar un excesivo rebrocheo. Pueden ser necesarias manos adicionales para obtener el espesor deseado.

Para regular la viscosidad según el método de aplicación, utilizar **Prokrete Diluyente n°1** hasta un 6% en volumen para airless, hasta un 10% para convencional y hasta un 15% para pincel, brocha o rodillo.

Agitar la mezcla durante la aplicación para asegurar uniformidad del material.

Si la aplicación de **Poxikrete 340** se realiza sobre fondos ricos en zinc, se recomienda hacer una primer mano fina (mist coat) en aproximadamente 20 micrones para reducir la formación de burbujas y recién cuando ésta tome consistencia, continuar con la aplicación normal.

## **Tiempos de secado**

---

Pot life: 180 minutos (a 20°C). 90 minutos (a 30°C)

Tiempo de secado al tacto: (horas)

**0° C : 7      10° C : 4      20° C : 2      30° C : 2**

Tiempo de secado al duro: (horas)

**0° C : 72      10° C : 23      20° C : 15      30° C : 10**

Tiempo de curado completo: (días)

**0° C : N/R      10° C : 11      20° C : 7      30° C : 5**

## **Datos Físicos**

---

Terminación: Satinado

Componentes: 2

Relación de la mezcla en volumen: 1A + 1B

Curado: Por evaporación de solvente y por reacción química entre ambos componentes

Sólidos por volumen según ASTM D2697: 65 % + 1%

Espesor de película seca por mano: 100 - 150 µ

Cantidad de manos: 1 a 2

Rendimiento teórico para deseado en 100 µ: 6,5 m<sup>2</sup>/L

## **Colores disponibles**

---

Tonos standard de blanco, gris y según necesidad a pedido. Estos colores se hacen únicamente por cantidades mínimas.

## **Precauciones y seguridad**

---

Algunas pieles son afectadas por las resinas epoxi, proteger manos y antebrazos con guantes.

Al terminar el trabajo, lavarse con agua caliente y con un buen jabón.

**Poxikrete 340 y Prokrete diluyente** contiene solventes inflamables. Respetar las normas de higiene y seguridad

establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

## **Observaciones**

*Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa sobre todo si el uso del producto no es el indicado. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.*

**PROKRETE**

