



MAXEPOX[®]

AC

PRIMÁRIO EPOXI ANTICORROSIVO PARA SUPERFÍCIES METÁLICAS

DESCRIÇÃO

MAXEPOX[®] AC é um primário de resinas epoxi de dois componentes de base aquosa com pigmentos anticorrosivos não tóxicos, especialmente formulado para oferecer altas prestações anticorrosivas sobre superfícies metálicas susceptíveis de oxidação.

APLICAÇÃO

- Protecção de ferro, aço, alumínio e outros metais contra a corrosão em condutas, tanques, pontes, túneis, etc.
- Primário sobre metais, previamente à aplicação de **MAXURETHANE[®] 2C**.
- Primário sobre superfícies metálicas de revestimentos epoxi sem solventes como **MAXEPOX[®] 800**.

VANTAGENS

- Forma uma barreira contra a água, cloretos e gases.
- Excelentes propriedades inibidoras de corrosão.
- Grande aderência sobre aço e outros substratos metálicos.
- Muito alta resistência à abrasão.
- Bom desempenho de dureza e brilho.
- Não afecta a humidade.
- Sem solventes orgânicos e não é inflamável.
- Praticamente não liberta odores, pelo que pode aplicar-se em áreas com pouca ventilação.
- Não tóxico.

- Alta durabilidade do sistema aplicado.
- Fácil de aplicar e limpar.

MODO DE UTILIZAÇÃO

Preparação da superfície

As superfícies devem estar secas e limpas, livres de óleos, gordura, pó, pinturas anteriores ou outros contaminantes. Eliminar restos de corrosão.

Para superfícies de aço, tratar com jacto de areia, seca ou húmida, ou granalha até grau SA 2½ (metal quase branco) da norma SIS 055900 ou equivalente. Prestar especial atenção às condições de secagem, já que se esta não for muito rápida podem surgir problemas de oxidação.

Preparação da mistura

MAXEPOX[®] AC é fornecido em embalagens de dois componentes pré-pesados. O endurecedor (componente B), verte-se na embalagem do componente principal (componente A). Para garantir a reacção correcta de ambos os componentes, verter a totalidade do componente B. A mistura adequada de ambos os componentes consegue-se com uma misturadora eléctrica a um máximo de 300 rpm, até obter um produto homogéneo em cor e aparência. Evitar um tempo excessivo de mistura que aqueça a massa e uma agitação violenta que introduza ar durante a mistura.

Verificar no quadro de dados técnicos o “pot life” ou tempo que demora o produto a endurecer dentro da embalagem. O “pot life” de 10 kg a uma temperatura de 20 °C é de 2 horas aproximadamente.

Aplicação

MAXEPOX® AC pode aplicar-se com brocha, rolo ou pistola. Aplicar uma demão de **MAXEPOX® AC** uniformemente por toda a superfície. Caso esteja submetida a imersão permanente ou exposição a ambientes agressivos, será necessário aplicar até duas demãos, a segunda demão assim que a primeira esteja seca ao tacto (6-8 horas aproximadamente a 20 °C). Este produto pode repintar-se em qualquer momento depois da cura.

Aplicação como primário para MAXEPOX® 800 e MAXURETHANE® 2C.

Aplicar duas demãos de **MAXEPOX® AC** ou apenas uma se não vai estar exposto a ambientes agressivos ou em imersão permanente. Antes de aplicar a camada de acabamento, é preciso que a película de **MAXEPOX® AC** de impregnação tenha curado 24 horas. Aplicar duas demãos de **MAXEPOX® 800** (Ficha Técnica nº 35) ou **MAXURETHANE® 2C** (Ficha Técnica nº 87) seguindo as suas instruções de aplicação. Para tal, é necessário humidade relativa baixa e temperatura acima de 10 °C.

Condições de aplicação

A temperatura adequada de trabalho está compreendida entre 10 °C e 30 °C.

Não aplicar com temperaturas do suporte inferiores a 10 °C ou se tal se prevê nas 24 horas posteriores.

A temperatura da superfície do suporte e ambiente devem ser superiores em pelo menos 3 °C à do ponto de orvalho. Não aplicar quando a humidade relativa for superior a 85 %. Se a temperatura for inferior ou a humidade relativa superior aos valores indicados, devem criar-se as condições adequadas com ar quente e renovação do mesmo.

Cura

Para conseguir a evaporação da água que o produto contém e em condições de baixa temperatura e alta humidade relativa, se se

utiliza ar quente, este deve provir de fonte seca (electricidade); o ar quente de combustão de gás ou petróleo produz uma grande quantidade de humidade que dificulta a secagem da pintura.

Limpeza de ferramentas

Os utensílios e ferramentas utilizados devem limpar-se com **MAXEPOX® SOLVENT** imediatamente após a sua utilização. Uma vez polimerizado, só pode ser eliminado com meios mecânicos.

CONSUMO

MAXEPOX® AC tem um consumo estimado de 0,25 kg/m² por demão.

O consumo pode variar dependendo da porosidade e irregularidades do suporte, e do meio de aplicação utilizado. Um ensaio in-situ determinará o consumo exacto.

INDICAÇÕES IMPORTANTES

- Não adicionar solventes ou água, nem outras substâncias que possam afectar o produto.
- Para qualquer aplicação não especificada nesta Ficha Técnica ou informação adicional, consultar o nosso Departamento Técnico.

APRESENTAÇÃO

MAXEPOX® AC apresenta-se em sets pré-pesados de 10 e 20 kg.

CONSERVAÇÃO

Um ano conservado nos sets hermeticamente fechados em local temperado e seco, a temperaturas superiores a 5 °C e evitando a exposição directa ao sol. Armazenamentos prolongados e abaixo de 5 °C provocam a cristalização do produto. Neste caso, para devolver ao produto as suas características normais deve aquecer-se com água quente a 80 - 90 °C durante duas horas enquanto se agita regularmente.

SEGURANÇA E HIGIENE

Evitar o contacto com a pele, mucosas, etc. Não aspirar os vapores que possam produzir-se por aquecimento ou combustão. Utilizar luvas e óculos de segurança durante a aplicação. Em caso de contacto com a pele ou olhos, lavar imediatamente com água limpa mas sem esfregar. Se a irritação persistir, consultar o médico. Observar as precauções habituais necessárias para a aplicação deste tipo de produto.

Está disponível a Ficha de Dados de Segurança de **MAXEPOX® AC** sob pedido.

A eliminação do produto e sua embalagem deve realizar-se de acordo com a legislação vigente e é da responsabilidade do consumidor final do produto.

DADOS TÉCNICOS

| Características do produto | |
|--|-----------------------|
| Apresentação | Sets de 10 e 20 kg |
| Proporção componentes A:B, (em peso) | 5:1 |
| Cor da mistura A+B | Vermelho |
| Densidade (g/cm ³) | 1,34 |
| Sólidos (% em peso) | 71 |
| Sólidos (% em volume) | 53 |
| Condições de aplicação e cura | |
| Pot life 10 °C / 20 °C / 30 °C, (minutos) | aprox. 180 / 120 / 60 |
| Tempo de secagem ao tacto, 20 °C (horas) | 6-8 |
| Tempo de cura 10 °C / 20 °C / 30 °C (dias) | Aprox. 8 / 5 / 3 |
| Aderência sobre metal (MPa) ASTM D-4541-93 | 5,4 |
| Consumo / Espessuras | |
| Consumo por demão (kg/m ²) | 0,25 |
| Espessura seca por demão, (µm) | 100 |

GARANTIA

A informação contida nesta Ficha Técnica baseia-se na nossa experiência e conhecimentos técnicos, obtidos através de ensaios de laboratório e bibliografias. A **DRIZORO, S.A.** reserva-se o direito de modificação da mesma sem aviso prévio. Qualquer uso desta informação para além do especificado não é da nossa responsabilidade se não for confirmado pela Empresa de forma escrita. Os dados sobre consumos, dosagem e rendimentos são susceptíveis de variação devido às condições das diferentes obras e deverão determinar-se, sempre que possível, na obra real onde serão usados sendo responsabilidade do cliente. Não aceitamos responsabilidades acima do valor do produto adquirido. Para qualquer dúvida ou esclarecimento, consultar o nosso Departamento Técnico. Esta versão substitui a anterior.



DRIZORO, S.A.

C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

ISO 9001



ISO 14001



nº ESPMDD001812