

## Pintura electrostática negra

Ref. 062.500.302

### ÍNDICE

1. Descripción
2. Características
3. Aplicaciones
4. Preparación y sellado según naturaleza del soporte
5. Proceso de trabajo específico
6. Observaciones
7. Seguridad



### 1. DESCRIPCIÓN

Pintura conductiva de color negra con acabado mate. La pintura cuenta con una resistencia superficial de 1E06 Ohmios y es resistente al acetato de etilo. Aplicación con una capa, en 24 horas se convierte el pavimento aislante en electrostático.

### 2. CARACTERÍSTICAS

- Pintura color negro 19990
- Acabado mate
- Aspecto granulado
- Peso específico: 1,1kg/litro
- Rg < 1E06 Ohmios
- Rendimiento 6,2 m<sup>2</sup>/l
- Secaje al tacto: 8h a 20°C
- Curado: 24h a 20°C
- COV (comp. orgánicos volátiles): 333/l
- Vida de la pintura sin aplicar: 1 año
- Cumple la norma UNE-EN-10841

### 3. APLICACIÓN

- Método rodillo
- Espesor recomendado: 80 - 100 micras mínimo (según sistema)
- Intervalo de repintado: mínimo: 24h y máximo: 72h
- Proporción de la mezcla: 8:2 en volumen
- Vida de la mezcla: 2h a 20°C

### 4. PREPARACIÓN Y SELLADO SEGÚN NATURALEZA DEL SOPORTE

Los soportes deben ser sólidos y deben estar limpios y perfectamente nivelados. Asimismo, deben estar completamente fraguados, secos y exentos de polvo.

**HORMIGONES Y MORTEROS DE CEMENTO PORTLAND CON ACABADOS POROSOS NO ENLUCIDOS**

- Lijado o granallado mecánicos y aspiración del polvo residual.
- Aplicación a rodillo de una o más capas de resina epoxy y adición de un 10% de disolvente epoxy.

**HORMIGONES CON ACABADOS FRATASADOS Y ENLUCIDOS, CON O SIN INCORPORACIÓN DE ENDURECEDORES HIDRÁULICOS SUPERFICIALES**

- Granallado o amolado mecánicos y aspiración del polvo residual.
- Aplicación a rodillo de una o más capas de resina epoxy y adición de un 10% de disolvente epoxy.

**HORMIGONES CON ACABADOS FRATASADOS Y ENLUCIDOS, CON O SIN INCORPORACIÓN DE ENDURECEDORES HIDRÁULICOS SUPERFICIALES.**

Requerimientos ligeros:

Lijado mecánico y aspiración del polvo residual. Aplicación de una capa promotora de adherencia, mediante lijadora orbital provista de disco abrasivo tipo scotch-brite.

### 5. PROCESO DE TRABAJO ESPECÍFICO

Limpieza juntas de retracción y aspiración polvo residual. Colocación conexiones tomas de tierra y armadura de descarga.

**PREPARACIÓN DEL PRODUCTO**

- Verter el catalizador en el envase del componente Base negro y mezclar.
- Añadir disolvente epoxy al 10-20% según acabado autonivelante o pintado.
- Aplicación a rodillo.
- Peinado de la capa con el mismo rodillo y en el mismo sentido, para obtener una textura con espesor uniforme.
- Tiempo de secado mínimo: 24 horas

### 6. OBSERVACIONES

Imprescindible la utilización de agitador eléctrico de baja velocidad. No es recomendable fraccionar envases. Aplicar sólo con soporte, producto y ambiente por encima de los 10°C. Controles de Conductividad según la norma CEI-62A del Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión.

### 7. SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.