EPOAIS VINICOLA, REVESTIMIENTO EPOXI SANITARIO



Descripción

Revestimiento epoxi de dos componentes especialmente diseñado para la Industria Alimentaria de buena resistencia al vino, aceite de oliva, algunos disolventes, hidrocarburos, etc.

¿Cuáles son las aplicaciones de

En la Industria alimentaria, principalmente en el sector del vino, pavimentos de bodegas, cubas de vino, industria del aceite, almazaras, etc.

Preparación de la superficie

Debe estar bien limpia, sin grasas, polvo, grietas ni desconchaduras, presentándose compacta y seca. Los hormigones y morteros tendrán un curado mínimo de 28 días. Los hormigones se prepararán preferentemente por medios mecánicos.

¿Cómo se aplica

Homogeneizar sepradamente cada uno de los componentes del producto.
-A continuación realizar la mezcla de ambos componentes manualmente o con batidora eléctrica de baja velocidad (300 a 500 rpm) y paleta helicoidal.

Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón
15143 Arteixo,A Coruña
Telf.: 981 602 111
Fax.: 981 601 508
Email.: desarrollo@teais.es

síguenos en:

-Las superficies de hormigón deben prepararse por medios mecánicos mediante granallado, lijado o escarificado, con el fin de eliminar la lechada superficial y obtener una superficie texturada y con poros abiertos.
-Todos los defectos del soporte así como las posibles partes flojas existentes serán eliminadas, saneadas y se repondrán con morteros adecuados antes de la aplicación del revestimiento. (Las reparaciones suelen realizarse con Durepox Tixotrópico poque no requieren tiempos largos de curado para poder aplciar el revestimiento)
-En soportes de baja porosidad como hormigones pulidos es indispensable dar una mano de imprimación con Impridur.

-Recomendamos como primera mano nuestro antioxidante epoxi EPOFOS en forma de imprimación en superficies metáicas e impridur en superficies cementosas. La temperatura mínima del soporte debe ser superior a 10ºC.
Una vez mezclados el producto tiene un tiempo abierto de 10 a 15 minutos, luego de transcurrido dicho período de tiempo, empieza a reaccionar fuertemente hasta su endurecimiento. Es por ello, que aconsejamos preparar pequeñas cantidades de mezcla que se puedan aplicar en el tiempo antes indicado.
Se aplica con brocha, rodillo y pistola de dos cabezales.
-Si se aplica en más de una capa es recomendable realizar un lijado con aspiración entre las capas.
-Las soleras contra tierra que no tienen barrera de vapor y son suceptibles de tener humedades pueden generar ampollamientos de la película del revestimiento, en estos casos se recomienda valorar la colocación de una capa de Durepox Autonivelante como barrera.

-Recomendamos como primera mano nuestro antioxidante epoxi EPOFOS en forma de imprimación en superficies metáicas e impridur en superficies cementosas. La temperatura mínima del soporte debe ser superior a 10ºC.

Limpieza de las herramientas

De forma inmediata con nuestro disolvente EPOXI, una vez endurecido solo puede ser removido por medios mecánicos.

Ficha técnica

DensidadComponente "L": 1,1 ± 0,05 Kg./Litro a 20ºC/65%
Componente "LL": 2,1 ± 0,05 Kg./Litro a 20ºC/65%
Mezcla: 1,33 ± 0,05 Kg./Litro a 20ºC/65%

Seco totalmente24 Horas a 20ºC/65% aplicado de 300 a 500 micras.

Color/eshueso.

Adherencia> 1,5 N/mm2 sobre hormigón

TEAIS
Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón
15143 Arteixo,A Coruña
Telf.: 981 602 111
Fax.: 981 601 508
Email.: desarrollo@teais.es
síguenos en:

Temperatura de trabajode 8 a 25ºC

Resistencia a la abrasion70 mg (CS 10/1000/1000) (8 días a 23ºC) (Ensayo TABER/DIN 53109)

Tiempo Abierto20 minutos a 20ºC/65% HR

Rendimiento

1 kg por m2 película de 300 micras.

Almacenamiento

1 año, en sus envases originales y bien cerrados, protegidos de la intemperie y almacendos en lugar fresco y seco.

TEAIS
Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón
15143 Arteixo,A Coruña
Telf.: 981 602 111
Fax.: 981 601 508
Email.: desarrollo@teais.es
síguenos en: