



EUROPEA DE PINTURAS ESPECIALES, S.L.

C.I.F. B/33.124.959

POLÍGONO DE SALCEDO - 33120 PRAVIA
PRINCIPADO DE ASTURIAS (ESPAÑA)

TELÉFOS.: 98 582 21 39 / 98 582 20 61 / 98 582 22 16
FAX 98 582 22 16 - APARTADO 311 - 33400 AVILÉS

E-mail: eupines@terra.es



S.P.E.-7023 2/C "BASE AGUA"

DESCRIPCIÓN DEL

- **DEFINICIÓN:** Shop Primer Epoxi Base Agua, Soldable y repintable con todas las pinturas base agua y base solvente.
- **UTILIZACIÓN:** Como Shop Primer de taller para ACERO con excelente protección anticorrosiva y rapidez en soldadura.
- **PROPIEDADES:** Secado muy rápido, Bajo Olor, Soldable sin emisión de Humos Tóxicos, Larga vida de Mezcla, Cumple con la Normativa de V.O.C.(Volatil Organic Compuest)(0.28Gr./Lt.)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ASPECTO MATE
 COLOR..... ROJO
 SÓLIDOS EN VOLUMEN 42 %

ESPESOR RECOMENDADO 25 MICRAS
 RENDIMIENTO TEÓRICO 16 M²/Lt
 PROPORCIÓN DE MEZCLA..... 8 A 1 EN VOLUMEN

TIEMPOS: 32°C 21°C 10

VIDA MEZCLA(HORAS).....12.....24.....48
 SECADO TACTO(MIN.).....3.....5.....20
 REPINTADO MIN.(HORAS)...2.....3.....48
 REPINTADO MAX.(HORAS).....NO TIENE

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

- **MÉTODO**
Pistola Aerográfica y Air-Less
- **DILUCION**
En caso necesario un max. Del 10% de AGUA FRESCA
- **LIMPIEZA**
Después del uso, límpiese todo el equipo con nuestro LIMPIADOR EUROCLEAN, especial para productos al agua.
- **EQUIPO APLICACIÓN:**
El mismo del que disponen actualmente, ayudando considerablemente al secado con su Horno.
Lo habitual y correcto es 30:1 relación de compresión,
Y boquillas de 0.015 a 0.019.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Sobre acero. Limpieza del oxido mediante chorreado O GRANALLADO hasta el grado Sa 2
Libre de Polvo, de Grasas, de Contaminantes aceitosos, etc.

¡¡¡¡¡Importantísimo!!!!: 1)HUMEDAD RELATIVA MAXIMA PARA TRABAJAR CON 7023 ES DEL 85%.
2)TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE AL MENOS DEBE DE ESTAR 5°C POR ENCIMA DEL PUNTO DE ROCIO.

OBSERVACIONES

- *Al efectuarse cálculos de rendimiento prácticos hay que considerar las perdidas de producto por las irregularidades de la superficie y el sistema de aplicación, Condiciones ambientales, presiones del equipo de aplicación, dilución, etc.
- * Nuestro Departamento Técnico queda su entera disposición para cuantas consultas tenga a bien formularnos.
- * "E-mail: jorgemarino@telecable.es":Director Naval, Shop Primer, Metalización, Protección Anticorrosiva y Mto. Industrial.

Con esta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de este producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación. De necesitar este tipo de Garantías solicitenoslo y se hará inspección en obra-taller y seguro.