



Pinturas Epoxi  
Revestimientos Industriales  
Arenados

ACT0710

# VACRI® 4400

## Revestimiento Epoxi Autoimprimante *Sin Solventes*

**VACRI 4400 sistema Epoxi Autoimprimante Sin Solventes**, de fácil preparación de mezcla (1 a 1 en volumen), y que cumple con normas internacionales de bajo contenido de volátiles orgánicos (VOC).

Muy buena resistencia química y excelente resistencia mecánica. Esquema completo en un solo producto, fondo y acabado, donde el cliente resuelve la mayoría de los problemas de corrosión porque puede obtener altos espesores en una sola mano. No requiere mano de terminación. **VACRI 4400** cura en un amplio rango de temperaturas y puede utilizarse como protección de barrera para construcción nueva y/o mantenimiento. Aplicable en distintos sustratos, como ser galvanizado, aleaciones de cobre, aluminio, vidrio, plásticos, eliminando el uso de otros puentes de adherencia. Para uso general no requiere mayor preparación de superficie, salvo una limpieza manual y/o mecánica y/o desengrase, utilizando algún agente tensioactivo.

### CARACTERISTICAS PRINCIPALES

**VACRI 4400** pintura Epoxi, imprimación y terminación en un solo producto. Puede ser aplicado sobre metales oxidados y pinturas viejas en correctas condiciones y donde la preparación de superficie es de difícil acceso o donde no se autorice el arenado o granallado. Es compatible con una gran gama de acabados (Ver datos de Aplicación)

Ideal para puentes, plataformas off-shore, acero estructural, tuberías, mantenimiento en ambiente industrial y marino. Compatible con restos de humedad residual en el sustrato y tolerante a la alta humedad relativa ambiente. Buena resistencia y flexibilidad a los cambios bruscos de temperatura del sustrato. Presta excelente servicio de inmersión como revestimiento interno para tanques de combustibles, determinados productos químicos y de agua dulce y salada. No se recomienda para inmersión en ácidos o álcalis.

**VACRI 4400** es complemento ideal de esquemas que la industria necesita, como fondo o mano intermedia, sobre fondos ricos en zinc y compatible con cualquier pintura de acabado.

También por su alto espesor y excelente resistencia a la abrasión, es recomendado para revestimiento de pisos industriales, garajes, estaciones de servicios, talleres, oficinas, etc.

Como todo revestimiento Epoxi, puede tizar después de una prolongada exposición a los rayos ultravioleta sin alterar sus cualidades de protección.

*Para más información consultar con nuestro departamento técnico.*

## DATOS FÍSICOS

<b>Terminación</b> .....	Satinado
<b>Colores</b> .....	Ver carta de colores
<b>Cantidad de Componentes</b> .....	2 (dos) - Resina y Endurecedor
<b>Relación de Mezcla en Volumen</b> .....	1:1
<b>Forma de Curado</b> .....	Reacción química entre los 2 componentes
<b>Sólidos por Peso</b> .....	96% +/- 2%
<b>Sólidos por Volumen</b> .....	94% +/- 2% (ASTM 2697) (Puede haber variaciones según el color)
<b>Espesor de película Seca Recomendada</b> .....	125 a 200 µ. Para servicios de inmersión más de 250 µ
<b>Rendimiento Teórico</b> .....	Para 100 µ rinde 9.4 m <sup>2</sup> /Lt Para 500 µ rinde 1.88 m <sup>2</sup> /Lt
<b>Resistencia a la temperatura en seco</b> .....	Continua 95° C (194° F) Intermitente 180° C (338° F)
<b>Ensayo de Adherencia</b> .....	<b>Sobre ARENADO o GRANALLADO</b> 8.0 Mpa (ASTM D 4541)
<b>Resistencia a la Abrasión</b> .....	96 mg pérdida de peso (Ensayo TABER C17 a 1000 Revoluciones)
<b>Niebla Salina (1000 horas)</b> .....	No presenta ampollamiento
<b>Inmersión en Agua Fresca</b> .....	No presenta ampollamiento luego de 12 meses

## DATOS DE APLICACIÓN

<b>Substrato</b> .....	Acero, Aluminio, Galvanizado, Hormigón, etc.			
<b>Preparación del Substrato</b> .....	Acero: <b>SSPC SP 2, 3, 6, 7, 10 ó Sa 1, 2, 2<sup>1/2</sup>, 3 ó St 2 ó 3</b> Galvanizado o Aluminio: Desengrasado con tensioactivo Hormigón: Lavado Acido (ASTM D 4260) Limpieza Abrasiva (ASTM D 4259)			
<b>Aplicación</b> .....	Soplete Convencional, Equipos Airless, Pincel*, Rodillo* * Aplicar a partir de manos en forma de cruz.			
<b>Condiciones Ambientales</b> .....	Entre 0°C a 50°C (32° F a 122° F) Se recomienda evitar condensación. Para eso la temperatura de substrato deberá estar 3° C por encima del punto de rocío.			
<b>Vida Útil de la Mezcla 1 Lt</b> .....	<b>30° C</b>	<b>20° C</b>	<b>10° C</b>	<b>0° C</b>
	1h	4hs	6hs	24hs
<b>Tiempos de Secado (ASTM D 1640)</b> .....	<b>50° C</b>	<b>30° C</b>	<b>20° C</b>	<b>10° C</b>
<b>Al Tacto</b> .....	½h	2hs	4hs	7hs
<b>Duro (no para liberar al tránsito)</b> .....	3hs	5hs	12hs	24hs
<b>Curado para Servicio de Inmersión</b> .....	2 días	4 días	7 días	+20 días
<b>Tiempo mínimo de repintado sobre si mismo, pintura de terminación o masilla</b>	<b>30° C</b>	<b>20° C</b>	<b>10° C</b>	
	4hs	10hs	24hs	
<b>Tiempo máximo para recubrir a 20°C</b>				
<b>VACRI 4400 sobre VACRI 4400</b> .....	90 días			
<b>VACRI 5100 Esmalte Poliuretano</b> .....	15 días			
<b>VACRI 2910 Esmalte Acrílicos base solvente</b> .....	24hs			
<b>Diluyente</b> .....	<b>VACRI 1400</b>			
<b>Presentación</b> .....	1, 4, 8 y 40 Lts			
<b>Vida en Estiba</b> .....	12 meses bajo techo, entre 0°C a 40°C desde fecha entrega			

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Debe aplicarse sobre superficies secas y limpias, libres de contaminantes de cualquier tipo. Se recomienda arenado o granallado previo. En caso de superficies contaminadas con grasas y/o aceites, se debería descontaminar con **VACRI 9030** y luego proceder al tratamiento abrasivo.

### PREPARACIÓN PARA EL USO

Agitar uniformemente la Resina y Endurecedor por separado. Incorporar el Endurecedor a la Resina, luego mezclar los 2 componentes hasta lograr una coloración uniforme y pareja (*Es fundamental respetar su relación de mezcla*), dejar reposar 5 minutos, y aplicar. Puede diluir la mezcla con **VACRI 1400**, como máximo un 10%. Cuanto menos se diluya mayor será el E.P.S. a lograr por mano.

### ACLARACIONES

A mayores o menores temperaturas se modifican proporcionalmente los tiempos arriba mencionados. Si se pasan los correspondientes tiempos, hay que refrescar la superficie antes de proceder al repintado. Considerar que puede haber alteraciones por otros factores amén de la temperatura.

Ante cualquier duda o consulta, por favor solicite asistencia técnica.

Las recomendaciones o sugerencias referidas a la utilización adecuada de nuestros productos, ya sea a través de las fichas técnicas o de palabra, están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos.

Para calcular el rendimiento real se debe tener en cuenta la pérdida de material durante su aplicación, sobre espesores e irregularidades de la superficie.