



VACRI® 4920

Revestimiento Epoxi *Sin Ftalato*

VACRI 4920 indicado para el uso en la industria alimenticia y enológica en general para aquellas superficies donde requiere el uso de rodillo o pincel. Para interiores de cubas, tanques o recipientes, quirófanos, pasillos, envasados, almacenajes, etc. Es un revestimiento ideal para el contacto con líquidos alimenticios, concentrados de jugos, cubas vinarias, agua potable, cargas secas como granos, azúcar, sales, etc. Este tipo de revestimiento crea una fase aislante entre el substrato en el cual se aplicó y no permite la migración de líquidos hacia el substrato y además es de muy alta resistencia mecánica y química.

VACRI 4920 fue desarrollado y formulado a partir de materias primas sin contenido de ftalato.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Debe aplicarse sobre superficies secas y limpias, libres de contaminantes de cualquier tipo. Se puede aplicar sobre superficies esmaltadas con su correspondiente tratamiento previo.

Se recomienda el chorro abrasivo previo a fin de eliminar óxidos, escamas de laminación, restos de pintura en malas condiciones, lechadas superficiales cementicias, etc.. En caso de superficies cementicias contaminadas con grasas y/o aceites, se debería descontaminar con tensioactivos y luego proceder al tratamiento abrasivo. En caso que se lo requiera, puede mejorar la superficie con **VACRI 4800** masilla Epoxi, en grietas, fisuras, pitting, cordones de soldadura, etc., previa imprimación epoxídica.

PREPARACIÓN PARA EL USO

Agitar uniformemente las Partes A y B (separadas) y 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 Alcohol Etílico como máximo un 5%. Cuanto menos se diluya mayor será el E.P.S. a lograr por mano.

No aplicar con temperatura ambiente menor a 10°C, se corre el riesgo de que cure muy lento.

Para más información consultar con nuestro departamento técnico.

DATOS FÍSICOS

Terminación	Brillante
Color	Blanco
Cantidad de Componentes	2 (dos) - Resina y Endurecedor
Relación de Mezcla	7,250 Kg Resina – 1,000 Kg Endurecedor
Forma de Curado	Reacción química entre los 2 componentes
Peso Específico	1,65 Kg/L
Sólidos por Volumen	82+/- 2% (ASTM 2697)
Sólidos por Peso	88+/- 2% (ASTM 2697)
Rendimiento Teórico EPS	Para 100 µ rinde 165 Grs/m ² ó 8,20 m ² /lt Para 500 µ rinde 825 Grs/m ² ó 1,64 m ² /lt

DATOS DE APLICACIÓN

Substrato	Hormigón, Acero (Debidamente Imprimado), Madera, Fibrocemento, etc.
Preparación del substrato	
Acero	Metal Blanco según SSPC SP5 o Metal casi Blanco según SSPC SP10
Hormigón	No deberá contener <i>hidrofugantes</i> , en el caso de los encofrados no utilizar desmoldantes a base de siliconas o aceites. Las superficies deberán estar curadas, firmes, limpias, secas, libre de contaminantes, aceites y/o grasas.
Aplicación	Equipo AIRLESS con relación de bombeo 45:1. Pincel, Rodillo*. * Aplicar a partir de manos en forma de cruz.
Condiciones Ambientales	
Ambiente	Entre 10°C y 50°C
Superficie	Entre 10°C y 50°C Se recomienda evitar condensación. Para eso la temperatura de substrato deberá estar 3° C por encima del punto de rocío.
Vida útil de la mezcla 1 Kg a 20° C	1/2 Hora Dado la exotermia del producto, a mayores volúmenes y temperaturas se reduce la vida útil de dicho producto.
Tiempos de Secado a 20°C Mínimo	
Al tacto	8 hs
Para recubrir	4 a 6 hs
Duro	24 hs
Curado Completo	7 Días
Diluyente y Limpieza	VACRI 1490
Presentación	6,600 Kg y 33 Kg
Vida en Estiba	12 meses bajo techo, entre 0°C a 40°C desde fecha entrega

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.