

# FESTER EPOXINE 500

## Recubrimiento epóxico de acabado vidriado

Es un recubrimiento epóxico amínico termofijo de dos componentes 100% sólidos libre de solventes de media viscosidad. Este producto está conformado por dos componentes y presenta buenas propiedades de adherencia, alta resistencia al desgaste por abrasión y buena resistencia química.



### CARACTERÍSTICAS

- Producto libre de solventes.
- Rápida canalización.
- Producto de viscosidad media.
- Evita el desprendimiento de polvo en el concreto.
- Adherencia a la mayoría de los materiales usados en la construcción.
- Una vez aplicado y endurecido, puede tener contacto con agua y alimentos.
- Alta resistencia a la abrasión y una alta durabilidad.
- Mejora notablemente la apariencia y resistencia de las superficies donde se aplica.
- Evita la pronta formación de musgo en el concreto sometido a inmersión en agua.
- Facilita notablemente la limpieza de las superficies donde se aplica.
- Buena resistencia a los aceites, grasas y la mayoría de los productos químicos diluidos con corrosión moderada.
- Protege los elementos contra el deterioro ocasionado por la humedad y ambiente salino.
- No pierde sus propiedades en superficies expuestas hasta 70 °C

### USOS

Para recubrir y lograr acabado liso brillante en pisos, muros y losa. Para recubrir superficies de concreto expuestas a inmersión constante de agua, sustancias químicas diluidas en el agua o donde se requiera almacenar granos.

Mejora la apariencia, sanidad, resistencia mecánica y química de los concretos, puede ser aplicado tanto en superficies de concreto nuevo como existentes en uso.

Puede ser aplicado sin primario siempre y cuando la superficie esté totalmente seca y considerando la aplicación de mínimo dos manos. Donde se requiera recubrir los depósitos de agua para mejorar las condiciones de apariencia, sanidad y resistencia ante el contacto continuo de líquidos como el agua con alguicidas, desinfectantes o algunas otras sustancias químicas diluidas donde la alta resistencia química no sea la prioridad.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El concreto debe estar completamente fraguado. La superficie deberá estar libres de falsas adherencias, limpia, libre de recubrimientos anteriores, limpia de cualquier contaminante (aceites, grasas, desmoldantes, ceras, lamas u otros), libre de polvo o membranas de curado y lo más secas posible para asegurar el desempeño del producto.



Para abrir poro elimine la costra superficial del “sangrado” del concreto mediante tratamiento químico con ácido muriático diluyendo 1 parte en 3 partes de agua o con tratamiento mecánico como sand blast o algún otro.

Cuando se requiera rellenar huecos o resanar el concreto, será necesario reparar previamente con plaste epóxico Festerplast. Para reparaciones en áreas extensas se recomienda llevar a cabo la reparación con concreto de fraguado rápido usando el adhesivo epóxico para unir concreto nuevo a viejo Fester Epoxine 200.

Si la preparación de la superficie se hace con procesos químicos, sature previamente la superficie a tratar con agua limpia, elimine el exceso con escoba. Aplique la dilución vertiendo de manera uniforme, distribuyendo en corto con una escoba suave, deje reposar de 10 a 15 minutos y mediante cepillo de raíz restrigue con firmeza en toda la superficie para ayudar a abrir el poro. Posteriormente, enjuague con abundante agua para eliminar los lodos y residuos de ácido. Deje secar totalmente.

### IMPRIMACIÓN

Imprime la superficie de acuerdo a las instrucciones de aplicación de Fester Epoxine 500 Primer.

### MEZCLA

Mezcle previamente la parte “A” hasta lograr total homogeneidad y adicione la parte “B”. Mezcle por 1 minuto hasta obtener una apariencia uniforme.

## APLICACIÓN

Lije para lograr la adherencia del recubrimiento de acabado y corregir detalles o imperfecciones y retirar cualquier elemento ajeno que se hubiera depositado durante el proceso de catalización o endurecimiento de las áreas imprimadas.

Aplique el producto inmediatamente después de realizar la mezcla, tome en cuenta que la reacción química de curada ya comenzó y está directamente influenciada por la temperatura ambiente, es decir, en la medida en que hace más calor, más rápido reaccionará el producto (observe dato de pot - life).

Aplicar el producto inicialmente por los muros o por la tapa losa, si así se requiere. Se aplica el piso vertiendo el producto a lo ancho de la superficie a aplicar y distribuyéndolo a espesor constante mediante jalador de hule y dando el terminado con el rodillo.

Debe lijarse al igual que entre capas del recubrimiento para asegurar la adherencia.

En algunas superficies, dada su irregularidad y porosidad, será necesario aplicar dos capas de acabado después del primer, considere para el rendimiento del producto.

El recubrimiento aplicado endurece en 8 horas, aproximadamente. Puede ponerse en operación después de 72 hrs, cuando la temperatura ambiente promedio está entre los 20 y 30°C; si la temperatura es menor, habrá que programarse mayor tiempo de espera (13 a 18°C en 5 días, aproximadamente).

## PRECAUCIONES

No aplique en superficies altamente contaminadas y que pongan en riesgo la adherencia del sistema, en cuyo caso será necesario evaluar la adhesión.

Deberá usarse el equipo de protección personal.

Nunca exponga los envases con el producto a los rayos directos del sol.

No use ácido en recintos cerrados o mal ventilados.

No maneje ácido en envases metálicos.

Evite el contacto con la piel y ojos.

No se deje al alcance de los niños.

## INFORMACIÓN IMPORTANTE

Es importante que las partes "A" y "B" correspondan al mismo número de lote.

No diluir con solventes.

No exceda el tiempo de agitación de la mezcla en más de 3 minutos. La aplicación del primer epóxico deberá ser en color que vaya acorde al acabado.

En algunas superficies será necesario aplicar dos capas de acabado después del primario.

No se recomienda su uso en superficies donde no se haya hecho la adecuada preparación de superficie para abrir poro y asegurar la adherencia.

No se recomienda cuando existan salpicaduras o derrames de productos químicos corrosivos.

En aplicaciones donde Epoxine 500 esté expuesto al exterior, la película tiende a ponerse blanquizca y perder características estéticas (sufre caleo, afectando el brillo), sin perder sus propiedades de resistencia química y mecánica.

No se aplique sobre superficies húmedas, salvo previa imprimación con Epoxine 500 Primer.

### HERRAMIENTA

Brocha

Cepillo

Rodillo de felpa rasurado

Jalador de hule

### RENDIMIENTO

5.0 m<sup>2</sup> / L

Tome en cuenta que en la medida en que la superficie esté seca, se tienen los mejores resultados de adherencia, previa preparación de la superficie para abrir poro.

Fester Epoxine 500 requiere mano de obra y supervisión especializada.

## ENVASE Y EMBALAJE

PRESENTACIÓN	Unidad con 4 L Parte "A": Bote 4L Parte "B": Bote 4L
COLORES	Azul Blanco
ALMACENAJE	Consérvese en un lugar fresco, seco y protegido de los rayos del sol a una temperatura de entre 15 °C y 30 °C
CADUCIDAD	24 meses
ESTIBA MÁXIMA	5 unidades superpuestas

## PROPIEDADES ECOLÓGICAS

### LEED

Este producto cumple con los requisitos del crédito 5.1 de Materiales y Recursos (MRc5) debido al lugar donde se produce.

Lugar de Producción: Calzada Azcapotzalco-La Villa No. 705, Colonia Industrial Vallejo, Delegación Azcapotzalco, México D.F. CP. 02300.

Para verificar el radio de 800km por favor consulte la página: [www.fester.com.mx](http://www.fester.com.mx)

Fester Epoxine 500 contribuye a incrementar la demanda de materiales y productos de construcción que se extraen y se fabrican en la región, apoyando la reducción del impacto ambiental del transporte.

Este producto cumple con los requisitos de bajas emisiones del crédito 4.2 de Calidad del Ambiente Interior (IEQc4.2) debido a su contenido de VOC's (Compuestos Orgánicos Volátiles)

Fester Epoxine 500 contribuye a mejorar la calidad del ambiente al reducir la cantidad de contaminantes que tienen mal olor, son irritantes y dañinos para el bienestar de los trabajadores y ocupantes ya que el contenido de VOC es 6 g/l

**PROPIEDADES FISICAS**

PRUEBA	METODO ASTM	ESPECIFICACIÓN
Pot life (minutos) 100 g de mezcla	ASTM D2471	40
Densidad a 25°C (A + B)	ASTM D1475	1.13 g / ml
Viscosidad a 25°C (A + B)	ASTM D2196	1500 cPs
Abrasión taber (rueda cs-17, 1000 g de peso, 1000 rev.)	ASTM D 4060	50 mg
Dureza Shore D	ASTM 2240	83
Espesor de película seca		8 -10 mils.

Nota: los datos incluidos fueron obtenidos en condiciones de laboratorio. \* Prueba a 15 días de edad.

Consulte ficha técnica de: Fester Epoxine 500 Primer

**TABLA DE RENDIMIENTOS**

ÁREA A CUBRIR M <sup>2</sup>	NÚM. DE UNIDADES
20 m <sup>2</sup>	1 unidad de 4 litros
80 m <sup>2</sup>	4 unidades de 4 litros
200 m <sup>2</sup>	10 unidades de 4 litros



DISTRIBUIDOR #1 FESTER EN PUEBLA.

DIAGONAL DEFENSORES DE LA REPUBLICA #440 ESQ. 36 PONIENTE COL. SANTA MARIA CP. 72320 PUEBLA, PUE.

www.proimper.mx Email. soluciones@proimper.mx

PEDIDOS AL: 2 11 6094



LADA 222 2 321096  
2 325096  
2 328793