

OROMEL 644

ESMALTE EPOXI

Reticula mezclando 2:1 en volumen con catalizador **OROCAT 744**

Esmalte en base a resina epoxi poliamida de dos componentes, de alta resistencia a productos químicos, grasas y aceites, excelente dureza y resistencia a la abrasión. Especialmente diseñado para el pintado de estructuras metálicas, maquinaria, así como para el acabado de suelos industriales, vestuarios... Producto para interiores.

Parámetros físicos	Base OROMEL 644	Catalizador OROCAT 744
Viscosidad	120 – 180" (según color) (copa Ford nº 4)	6000-10000 cPoise (Brookfield sp6 10rpm)
Peso específico	1,20 – 1,50 g/mL (según color)	0,89 – 0,92 g/cc
Sólidos	65 – 75% (según color)	65 – 67%
Aspecto en el envase	Líquido viscoso	Líquido viscoso
Estabilidad (sin abrir el envase)	12 meses a 10 – 25°C	12 meses

Características de la mezcla	
Relación mezcla	2:1 en volumen (OROMEL 644:OROCAT 744)
Viscosidad de la mezcla	-"
Peso específico de la mezcla	1,05 – 1,30 g/mL (según color)
Sólidos de la mezcla	65 – 73%
Color	Blanco y bases tintometría (Base blanca P y Base transparente TR)
Aspecto de la película seca	Acabado brillante con alta resistencia mecánica y química
Rendimiento	12 – 15 m ² /L (85 – 105 g/m ²)
Brillo	>90%
Adherencia	100% (Máx: GT0)
Dureza Persoz	>180 s
COV	<500 g/L Valor límite (2010) según la directiva 2004/42/CE para este producto (sub. cat. A/j): 500 g/L
Pot life de la mezcla	4 – 5 horas

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 644	OYR644XXXZZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

Uso del producto

Soporte	Hierro, Cemento
Preparación del soporte	La superficie de hierro estará limpia y seca, chorreada a Sa 2 ½ e imprimada con OROPRIMER 485. En el caso del cemento, éste debe estar seco, limpio y sin pulir
Preparación del producto	No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C. Antes de aplicar, homogeneizar bien el producto con una espátula. Realizar la mezcla con el catalizador (en volumen) de 2 partes de OROMEL 644 (Base) con 1 parte de OROCAT 744 (Catalizador)
Sistema de aplicación	Brocha, Rodillo, Pistola neumática
Dilución	Hasta un 20% de ORODIS 718
Aplicación	1 – 2 manos a 40 – 50 µm.
Secado/curado	Secado tacto: 4 horas Secado forzado: 30 minutos a 100°C El producto no alcanza la dureza óptima hasta pasados 7 días. El tiempo de secado está muy influido por el gramaje, el tipo y condición del soporte y las condiciones ambientales.
Repintado	<24 horas
Limpieza	ORODIS 718

Sistema recomendado

Imprimación

Acabado

Hierro, Acero	OROPRIMER 485	OROMEL 644
Cemento	OROLUR 388	OROMEL 644

Información adicional

Seguridad	Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la Hoja de Seguridad.
Tiempo de almacenaje	1 año

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose por tanto, responsabilizar al cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 644	OYR644XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES