

OROMEL 649

EPOXI ALIMENTARIO

Reticula mezclando 2:0.65 en volumen con catalizador **OROCAT 749**

Esmalte 100% sólidos de dos componentes de naturaleza epoxi. Producto brillante, de gran dureza y resistencia química. Presenta total lavabilidad con agua y detergentes. Especialmente indicado para el pintado de elementos clínicos y de alimentación ya que no tiene disolventes y cuenta con mínima migración a aceites y vinos. Resiste temperaturas continuadas hasta 80 °C.

Parámetros físicos	Base OROMEL 649	Catalizador OROCAT 749
Viscosidad (Brookfield sp6 10rpm)	TIXO	TIXO
Peso específico	1,70 – 1,80 g/mL	1,00 – 1.05 g/cc
Sólidos	100%	100%
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	2:0.65 en volumen (OROMEL 649 : OROCAT 749)
Viscosidad de la mezcla	-"
Peso específico de la mezcla	1,45 – 1,55 g/mL
Sólidos de la mezcla	100%
Color	Blanco, Óxido rojo
Aspecto de la película seca	Acabado brillante de alta cubrición y resistencia
Rendimiento	6 – 8 m ² / L (185 – 265 g/m ²)
Brillo	>90%
COV	<<1 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	1 – 2 horas

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 649	06R649XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

Uso del producto

Soporte	Hierro, Acero, Cemento
Preparación del soporte	El hierro debe estar limpio, seco y desengrasado a Sa 2 ½ y el cemento seco, limpio y sin polvo
Preparación del producto	No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C ni humedades superiores al 75%. Antes de aplicar, homogeneizar bien el producto con una espátula. Realizar la mezcla con el catalizador (en volumen) de 2 partes de OROMEL 649 (Base) con 0.65 partes de OROCAT 749 (Catalizador)
Sistema de aplicación	Brocha, Rodillo
Dilución	No se diluye
Aplicación	1 mano de 125 – 175 µm secas Antes de su uso: Homogeneizar el producto y atemperarlo. No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C.
Secado/curado	Secado tacto: 7 – 9 horas Dureza máxima: 7 días (a 20°C y humedad relativa del 60%) 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

OROMEL 649

Cemento

OROMEL 649

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 649	06R649XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES