

KRYPTON ProLine MFE100

Epoxy Multifuncional, tolerante de superficie, inmersión.



Ficha Técnica

DESCRIPCIÓN

ProLine MFE100 es un epoxy multifuncional, tolerante de superficie. Especialmente formulado como revestimiento de altas prestaciones como protección de estructuras metálicas, instalaciones industriales, puentes, tanques, tuberías, contenedores, áreas con condensación, ambiente marino...etc. Puede ser aplicado en superficies húmedas.

Excelente producto para mantenimiento de protección de puentes o compuertas. Adecuado para inmersión y para hormigón.

PROPIEDADES

- Excelente prestaciones para obra nueva y mantenimiento
- Puede ser aplicado sobre superficies no preparadas exhaustivamente, permite preparación de superficie manual ST2, mecanica ST3, así como waterjetting, también sobre superficies húmedas.
- Aplicable como imprimación, intermedia y acabado (en zonas interiores),
- Excelente resistencia a la corrosión
- Resistencia a la abrasión, salpicaduras y derrames.
- Adecuado para inmersión en agua *a)
- Compatible con la mayoría de los revestimientos existentes
- Muy buena resistencia a condensaciones y humedad elevada
- Puede aplicarse sobre superficies oxidadas cuyo óxido esté bien adherido
- Cura perfectamente en un amplio margen de temperaturas, incluso a bajo cero sin adición de agentes de curado externos al revestimiento
- Puede ponerse en inmersión después de 30 minutos de ser aplicado
- Aplicable en elevados espesores
- Altos sólidos en volumen, bajo contenido en VOC

DATOS TECNICOS

Apariencia	
Acabado	Semibrillo
Color	Ral color
Propiedades del material	
Componentes	2
Relación de mezcla (volumen)	Resina: 3 parts Agente curado: 1 parte
Tiempo de vida de la mezcla	2 horas a 20°C
Sólido en volumen	87 % (ISO3233) Variaciones ± 3 % pueden ocurrir debido a cada color.
Peso específico	1.36-1.49 g/L
Espesor en seco	100 – 300 µm por capa Para Brocha y rodillo puede necesitar capas adicionales para poder obtener el espesor deseado.

Numero de capas	1 – 2
Rendimiento teórico	8.7 m ² /L a 100 µm Debe tenerse en cuenta las pérdidas de aplicación.
Metodo de aplicación	Pistola Airless , Pistola convencional, brocha o rodillo

TIEMPO DE SECADO

@200 µm:

	30 °C	20 °C	10 °C	0 °C
Al tacto	1h 30min	3h	6h	12h
Seco en profundidad	4h	6h	12h	24 h

Minimo Intervalo de repintado				
ProLine MFE100	1h 30min	3h	6h	12h
Topcoat krypton 2k	4h	6h	12h	24h
Maximo intervalo de repintado				
ProLine MFE100	2 meses	2 meses	2 meses	2 meses
Topcoat Krypton 2k	2 meses	2 meses	2 meses	2 meses

Nota: Los tiempos de secado dependen de la temperatura, ventilación y espesor
Para mas detalles contacte con el departamento Técnico de Krypton

SISTEMAS DE PINTURA

Acero

ProLine MFE100 puede ser aplicado directamente al soporte o como capa intermedia sobre si mismo u otras imprimaciones epoxy. Es compatible con una amplia gama de acabados de base disolvente tanto epoxy como poliuretano.

Hormigón

Aplicar dos capas de **ProLine MFE100**. Aplicar la primera capa diluida al 20 – 25 %. El espesor seco final deberá ser aproximadamente: 150 – 200 µm.

En inmersión, tanto sobre acero como hormigón, aplicar ProLine MFE100 en dos o 3 capas con un espesor total mínimo en seco DFT de 400 µm.

SURFACE PREPARATION

El desempeño del sistema de pintado es proporcional al grado de preparación de la superficie.

Acero

Eliminar restos de óxido, suciedad, grasa y otros contaminantes dependiendo del grado de limpieza requerido. La elección de la preparación de la superficie dependerá del sistema seleccionado y del uso final de las condiciones en servicio.

Para condiciones más severas e inmersión, es obligatorio limpiar a Sa 2½ según ISO 8501-1. Decapar hasta conseguir un perfil de rugosidad de 50 – 75 µm .



KRYPTON CHEMICAL

C/ Martí i Franquès 12 - Pol. Ind. Les Tàpies
43890 - l'Hospitalet de l'Infant - España
Telf: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977
rayston@kryptonchemical.com - www.kryptonchemical.com

KRYPTON ProLine MFE100

Multifunctional Surface Tolerant Epoxy



Ficha Técnica

En donde sea imposible o impracticable la preparación mediante chorro abrasivo en mantenimiento de sistemas de pintado, por lo que, puede aplicarse sobre superficies preparadas manual y/o mecánicamente en mantenimiento de sistemas de pintado, St 2, según ISO 8501-1, o según la SSPC-SP 11. En el caso de mantenimiento, también se puede realizar la preparación de superficie mediante water jetting, al grado mínimo Wa 2 FRM según ISO 8501-4.

Galvanizado

Eliminar aceites y grasas con el diluyente de limpieza. La superficie debe estar levemente matizada con chorro abrasivo fino.

Hormigón

El hormigón debe tener como mínimo 28 días de curado y una resistencia mínima a la tracción de 1,5 N/mm². La superficie debe estar bien seca, cohesiva, porosa, limpia y exenta de polvo, suciedad, lechadas y grasa. En situaciones en que esto no se verifique, es necesario efectuar una limpieza previa con chorro de agua (de 70 hasta 350 bar) al grado de preparación CSP1 de la guía ICRI N.º 310.2R. Eliminar desencofrantes, aditivos diversos tales como endurecedores de hormigón, techadas, eflorescencias y otros contaminantes, se recomienda una preparación de la superficie por lavado a alta presión (superior a 350 bar) o por proyección de abrasivos al grado CSP 3

Aged coatings

Es compatible con la mayoría de tipos de pinturas siempre y cuando estén adecuadamente aplicadas, fuertemente adheridas y cohesivas, sin embargo, se recomienda un ensayo previo para confirmar la compatibilidad

APLICACION

Agitar la resina y el agente de curado por separado (agitar lentamente), entonces agitar la mezcla meticulosamente por 5 minutos con un mezclador mecánico. Antes de su uso, la temperatura del material no debe ser inferior a 3°C por encima del punto de rocío. Añadir el disolvente cuando ambos componentes han sido mezclados adecuadamente.

Condiciones ambientales

Humedad relativa	<85%
Temperatura del aire	-10 a 40 °C
Temperatura del producto	>10 °C
Minima Temperatura del sustrato	3 °C por encima del Punto de rocío
Maxima Temperatura del sustrato	100 °C

Equipo de aplicación

Pistola convencional	Recommended
Orificio boquilla	0.055 – 0.070 inches (1.39 – 1.77 mm)
Presión aire	3.5 – 5.3 kg/cm ²
Presión pintura	0.7 – 1.7 kg/cm ²
Dilución en volumen	0 – 15 %

Pistola airless	Recommended
Orificio boquilla	0.015 – 0.019 inches (0.38 – 0.48 mm)
Presion de trabajo	150 – 200 kg/cm ²
Dilución en volumen	0 – 10 %

Brocha/Rodillo	
Dilución en volumen	0 – 15 %

Disolvente: Raystonthinner EP

Para limpieza: Rayston hinner EP

Añadir disolvente incrementará el tiempo de secado. - En caso de uso de un disolvente distinto al recomendado, el fabricante no se hace responsable de la posible reducción en la calidad de la pintura!

OBSERVACIONES

*a) Adecuado para inmersión en agua solo colores claros

Color aluminio:

Sólidos en volumen: 79 % (según ISO 3233)

Rendimiento Teórico: 4,0 m²/L a 200 µm

Tal como ocurre en general en los productos epoxi, éste puede calentar y/o sufrir variaciones en el color cuando es sometido a la exposición solar. La variación puede ser más o menos evidente en función del color, del tiempo e intensidad de la exposición a la radiación UV. Dicho calentamiento no reduce las prestaciones anticorrosivas proporcionadas por el producto.

De la misma forma, cuando el producto es sumergido en agua en un periodo inferior al secado en profundidad (mínimo 30 minutos después de ser aplicado) pueden producirse variaciones en el color, las cuales son más notorias en colores oscuros, sin perjuicio en su desempeño.

Siempre que se requiera un acabado estético, se deberán utilizar productos recomendados, con buena retención de color y brillo en el exterior.



KRYPTON CHEMICAL

C/ Martí i Franquès 12 - Pol. Ind. Les Tàpies

43890 - l'Hospitalet de l'Infant - España

Tel: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977

rayston@kryptonchemical.com - www.kryptonchemical.com

KRYPTON ProLine MFE100

Epoxy Multifuncional, tolerante de superficie, inmersión.



Ficha Técnica

INFORMACION ADICIONAL

Compuestos Orgánicos Volátiles (VOC)

Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j)	500 g/L
Contenido máximo	210 g/L VOC. (TVOC: 15 % *)
Forma de suministro en pigmentación	<150 g/L (TVOC: < 10 %)
Forma de suministro en aluminio	<270g/L
VOC Resina	117 g/L (TVOC: 7 %)
VOC Agente curado	240 g/L (TVOC: 25 %)
VOC Diluyente	839 g/L (TVOC: 100 %)

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envasado

Resina: 15 L.

Agente de curado: 5 L.

Almacenamiento

El producto debe almacenarse en su envase sellado original de 5 a 40°C, en un lugar seco, con buena ventilación, y lejos de fuentes de calor y fuego

Resina: 2 años. Agente curado: 1 año

SEGURIDAD

Evitar el contacto con la piel. Proteger los ojos y la piel del contacto, utilizar equipo de protección adecuados. Usar con adecuada ventilación. No inhalar aerosol. En caso de contacto con la piel, lavar inmediatamente la zona con detergente, jabón y agua. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con agua y acudir al médico inmediatamente.

Para más información consultar fichas de seguridad del producto.

IMPORTANT NOTE

La información contenida en esta Ficha Técnica, se dan acorde a los resultados obtenidos mediante ensayos realizados en laboratorios y experiencia práctica.

El fabricante considera el hecho de que el material puede utilizarse sin seguir sus indicaciones. El fabricante no puede ofrecer garantías, excepto en lo que respecta a la calidad del material.

En consecuencia, el aplicador será el responsable único y exclusivo de los daños y perjuicios que se deriven de la inobservancia total o parcial del manual de uso e instalación y, en general, del uso o la aplicación inapropiados de estos productos.

ESTA FICHA TÉCNICA ANULA LAS VERSIONES ANTERIORES.



KRYPTON CHEMICAL

C/ Martí i Franquès 12 - Pol. Ind. Les Tàpies

43890 - l'Hospitalet de l'Infant - España

Tel: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977

rayston@kryptonchemical.com - www.kryptonchemical.com

Latest update:
02/02/2024

Page 3 /3