

FAKOLITH FK- 45 Hygienic

Pintura epoxi alimentaria, sanitaria, industrial, apta para contacto directo con casi todo tipo de alimentos y bebidas, Sin Bisfenol A. Con Tecnología BioFilmStop. Colores y blanco de mayor resistencia al amarilleo U.V que el epoxy convencional
Reglamentos CE 852/2004, CE 1935/2004, CE 1895/2005, CE 2023/2006, UE 10/2011, RD 847/2011 -
Con Declaración de Conformidad -
Registro Sanitario FAKOLITH: RGSEAA ES-39.005259/T



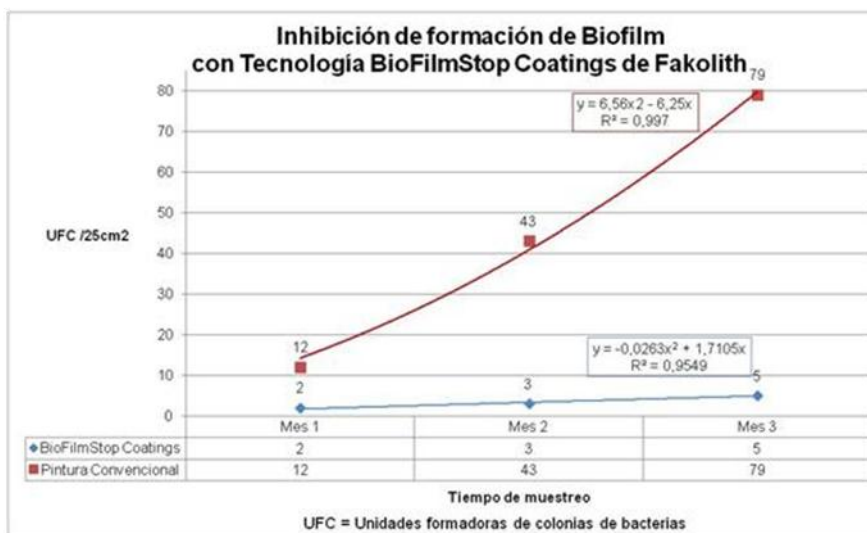
CLASE DE MATERIAL

CARACTERÍSTICAS Y RECOMENDACIONES DE USO



Pintura epoxi modificada de altas prestaciones, de dos componentes y alto contenido en sólidos, low voc, con bajo olor y libre de Bisfenol A.

- Especialmente indicada para la protección de superficies en contacto directo o indirecto con alimentos, bebidas, según reglamentos Europeos vigentes. (Mayor info. al pie de la ficha).
- Idónea para otros sectores industriales (farma, cosmética...) donde se requiera minimización de migraciones, bajo olor, fácil limpieza y desinfección con limpieza con agua hasta 120°C.
- Sus excelentes cualidades aislantes y de efecto barrera de vapor, hacen que funcione como excelente impermeabilizante y como tratamiento anticorrosivo a largo plazo en combinación con la imprimación anticorrosiva del sistema.
- Compatible con la mayoría de superficies minerales, metales debidamente imprimados, paneles lacados y pinturas y/o imprimaciones anteriores bien adheridas y resistentes al test de corte por enrejado Clase 0-1 UNE-DIN EN ISO 2409:2007.
- FK-45 Hygienic genera un film impermeable con brillo, de fácil limpieza y desinfección.
- Alta resistencia a la abrasión UNE EN ISO 5470-1:1999.
- Alta resistencia a fuertes ataques químicos UNE EN 1504-2:2005.
- Dureza shore UNE EN ISO 868:2003- 80±5 Uds. Shore D (23±2°C;50±5%Hr)
- Cubrición DIN EN 13300 Clase 2 (200 µm dry film) y Clase 1 (300 µm dry film), Frote en húmedo Clase 1.
- Blanco epoxy de mayor estabilidad frente a U.V. que el epoxy convencional.
- Formulada sin Bisfenol A. BPA free.
- Secado de serie desde 10º en adelante y soluciones para casos especiales desde 1°C
- Producto con marcado CE en proceso (FK-45 ya lo tiene)
- Producto tratado con Tecnología BioFilmStop de inhibición del film para bacterias y microorganismos (Art 52. BPR), y de acuerdo con la lista provisional de aditivos de Artículo 7 de la regulación 10/2011.



Con independencia de la probada efectividad de la tecnología BioFilmStop de Fakolith en laboratorio, se ha validado su efectividad en diversas aplicaciones comparativas en situaciones reales y por periodos prolongados de uso en el sector alimentario, sanitario, industrial, escuelas..., todo en el marco del proyecto Oficial de I+D+i "Aplicons". Se demuestra la alta efectividad oligodinámica de la pintura tratada con la Tecnología BioFilmStop, teniendo un alto efecto reductor del crecimiento de bacterias y microorganismos por inhibición del BioFilm.

CAMPOS DE USO

Especialmente indicada para la industria alimentaria, sector sanitario, hospitalario, farmacéutico, cosmético, industrial... para superficies de contacto directo o indirecto con cualquier tipo de alimentos y bebidas (según ensayos oficiales reflejados en la declaración de conformidad), ya sea para contacto de forma ocasional o contacto continuo, y también para uso industrial en general. Siguiendo las indicaciones técnicas de cada sistema, se puede aplicar principalmente en paredes y techos, zócalos y panel sándwich, equipos, y también en silos, cubas y depósitos alimentarios en general, de aguas potables y marinas, metal, maquinaria, acuarios, cámaras frigoríficas, almacenes alimentarios, etc., siempre situados en interiores. Ideal para aplicaciones privadas o industriales en la que se requiera la aplicación de un revestimiento epoxi de altas prestaciones técnicas, formulado sin Bisfenol A, con bajo olor, blanco epoxi de alta estabilidad U.V, y con cumplimiento de los límites de migración global y específica establecidos por las normativas aplicables al producto.

Limitaciones: Ácidos fuertes corrosivos y oxidativos dañan y amarillean las resinas epoxys, en el caso alimentario FK-45 Hygienic no es apto para almacenar vinagre (ác. acético).

REGLAMENTOS
VIGENTES
APLICABLES



Fakolith Chemical Systems, ha desarrollado su APPCC en colaboración con el Centro Nacional de Tecnología y Seguridad Alimentaria, siendo además entidad asociada al mismo, así como socio en Proyectos Oficiales de I+D+i relacionados con pinturas de alto valor tecnológico para la industria alimentaria y sector sanitario.

Fakolith Chemical Systems ha obtenido el Registro Sanitario de Industrias y Productos Alimentarios RSIPAC nº39.05377/CAT y Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos RGSEAA ES-39.005259/T, registros que se encuentran vigente conforme a todas las normas EU aplicables.

FK-45 Hygienic cumple debidamente con toda la reglamentación europea vigente para materiales en contacto con alimentos, Reglamento CE 852/2004, Reglamento 1935/2004/CE, Reglamento CE 1895/2005, Reglamento CE 2023/2006, así como el Reglamento (UE) Nº 10/2011 de la Comisión y su posterior modificación (UE) Nº 1282/2011, sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos. FK-45 Hygienic al cumplir los anteriores, también cumple su transposición española RD 847/2011, que aclara la equiparación de las pinturas, al resto de materiales plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos regulados por el citado reglamento nº10/2011.

Desde la aplicación del reglamento Europeo se unifica el criterio como mínimo en toda Europa, y se establecen los ensayos que un producto debe pasar para ser apto para el contacto con alimentos. Esta norma establece diversos simulantes para cada grupo de Alimentos, así como ensayos de migraciones globales y específicas, entre otros requisitos.

Por ello FK-45 Hygienic ha sido ensayado con los simulantes A, B, D2 (OM2-40°C) y simulante C (OM6-100°C), que son los exigidos por dicho Reglamento para la aptitud del contacto con cualquier clase de alimento o líquido alimentario en dichas condiciones, tal y como se recoge en su ANEXO III, Punto 4 y en el ANEXO V, Capítulo 2, punto 2.1.2, y como demuestran los ensayos realizados por Fakolith en entidades independiente certificadas, Tecnalía y el Centro Nacional de Tecnología Alimentaria (CNTA) entre otros, para el recubrimiento FK-45 Hygienic, que cumple en todos los casos ensayados con los límites de migración global y específica impuestos por dicho Reglamento para todos los simulantes antes mencionados.

Declaración de conformidad del fabricante a su disposición, con detalle de todos los ensayos realizados y reglamentos adicionales que todo fabricante y toda pintura apta para contacto con alimentos debe cumplir bajo normativa vigente. Producto con marcado CE en proceso, la versión básica FK-45 ya lo tiene, por lo que es fácilmente previsible que esta versión mejorada, obtenga incluso mejores valores de resistencia en su marcado CE.

DATOS TÉCNICOS

Contenido de materia no volátil (% en masa y volumen) pintura: 95 ± 1%
Contenido de materia no volátil (% en masa y volumen) barniz: 95 ± 1%
 (UNE EN ISO 3233-1:2013)
Densidad media pintura (g/cm³): 1.29 ± 2 % (en mezcla)
Densidad media barniz (g/cm³): 1.10 ± 2 % (en mezcla)

ESPESOR DE CAPA Y RENDIMIENTO

El consumo de material depende del método de aplicación, las condiciones del entorno, la forma, la rugosidad y los requerimientos técnicos de la superficie a pintar. Como media orientativa con rodillo de microfibra de pelo medio en vertical por mano se puede aplicar una media de entre 80 y 160 micras en seco de FK-45 Hygienic, aunque es muy variable en función de la rugosidad, situación, tipo de base, y del rodillo o equipo empleado.

En general en aplicación deberán siempre aplicarse entre 2 y 4 manos dependiendo del grosor de capa que se determine como idóneo, así como del equipo de proyección a pistola o rodillos utilizados. Para interiores de depósitos, y superficies de alto estrés recomendamos aplicar siempre muy alto espesor, según tabla orientativa.

Para otras situaciones que no requieran alto desempeño, como techos o paredes convencionales, el micraje mínimo recomendado: entre 200 y 300 µm.

Para las correlaciones espesor en seco y en húmedo siga la siguiente tabla:

FK-45 Hygienic Pintura (7 días- 23°C - 50% Hr)				
Espesor de aplicación	Grosor de película - Consumo			Rendimiento teórico*
	seco	húmedo	Húmedo*(gr./m ²)	
Bajo	200 µm	211 µm ± 2%	272 gr/m ²	3,68 m ² /Kg
Medio	300 µm	316 µm ± 2%	407 gr/m ²	2,46 m ² /Kg
Alto	400 µm	421 µm ± 2%	543 gr/m ²	1,84 m ² /Kg
Muy alto	500 µm	526 µm ± 2%	678 gr/m ²	1,47 m ² /Kg
Con malla 100	736 µm	775 µm ± 2%	Desde 1000 gr/m ²	1,00 m ² /Kg
Con arena de cuarzo	736 µm	775 µm ± 2%	Hasta 1000 gr/m ²	1,00 m ² /Kg

POTLIFE TEÓRICO

A + B (2,5 Kg)	10°C	20°C	30°C
Vida útil de la mezcla	1.45 h	40 min	15-20 min

A + B (7,5 Kg.)	10°C	20°C	30°C
Vida útil de la mezcla	1.20 h	30 min	10-15 min

TIEMPOS DE SECADO ORIENTATIVOS

Espesor aprox. 200µm seco -222 µm húmedo	10°C	20°C	30°C
Seca al tacto, después de	15-20 h	10-12 h	6-7 h
Repintado, después de	24-36h	12-24 h	8-12 h

Los plazos de secado y repintado dependerán del grosor de la película, de la temperatura y humedad relativa del aire, de la superficie y de la ventilación. Para el repintado con FK-45 Hygienic, es recomendable no exceder de 72 horas entre capa y capa.

TIEMPOS DE CURADO ORIENTATIVOS

Depósitos de líquidos alimentarios: En general el film presentará su completo curado, desde 28 días para contacto con líquidos alimentarios (curado a 23°C, 50% de humedad relativa, capa >300 micras en seco). A menor temperatura y/o mayor humedad y capa, el tiempo de curado idóneo puede incrementarse. Es necesario mantener una buena ventilación artificial durante la aplicación y curado. El aire caliente acelerará su curado. Antes de llenar un depósito que ha sido recubierto con FK-45 Hygienic, se deberá comprobar el completo curado del film, así como realizar una primera limpieza inicial con agua clara.

Otras aplicaciones: la pintura ofrece buenas prestaciones generales, cómo

	<p>mínimo a partir de las 72 horas de curado, aunque recomendamos no someter el film de pintura a agresiones químicas-físicas severas hasta haber curado al menos durante 1 semana (paredes, suelos, techos...contacto indirecto).</p>
ACABADO	Brillante.
COLORES	De serie Blanco RAL 9003, incoloro, Crema NCS S1015-Y30R, rojo óxido RAL 3009, Gris RAL 7004, Verde RAL 6002, Negro. Para otros colores consulte precio y cantidad mínima.
AMARILLEO DE EPOXIS	<p>Existe una tendencia natural de los revestimientos epoxis a amarillear con los rayos U.V., que es especialmente perceptible en el color blanco e incoloro, especialmente en exteriores, donde no deben usarse por lo general, aunque también en menor medida ocurre en interiores, especialmente bajo influencia U.V directa, como el sol que pueda entrar por ventanas (equiparable a exteriores) o lucernarios. El amarilleo pueda variar su intensidad en función del lugar donde se haya aplicado y su exposición a la radiación U.V, Si bien el blanco de FK-45 Hygienic es mucho más estable frente a luz U.V, que el blanco de los epoxis convencionales, FK-45 Hygienic siempre será más sensible a U.V. que una pintura de dispersión como Disperlith Industry o Disperlith Foodgrade. Otro factor que pueden producir amarilleo son las elevadas temperaturas, especialmente por encima de 40°C. Estos posibles amarilleos no afecta a las principales propiedades de la pintura en interiores.</p> <p>Por otra parte las resinas epoxy en general también se ven afectados y amarillean por contacto con agentes químicos oxidantes, tanto ácidos como bases, por lo que antes de seleccionar el blanco o incoloro como un color apto, compruebe el uso que le vaya a dar, y con qué productos va a limpiar la pintura. El grado de afectación está directamente relacionado con la frecuencia y tiempo de exposición así como de la concentración del químico.</p>
CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN	<p>Par la versión de Serie, la temperatura ambiente, de la base, así como la de la propia pintura nunca debe ser inferior a +10°C ni superior a los 35°C, y la humedad relativa no deberá ser superior al 80%. La temperatura superficial de la base a pintar deberá estar siempre 3°C por encima del punto de rocío y no sobrepasar los 30°C. Se estima que la temperatura ideal de aplicación está en torno a los 20°C. Hay que tener en cuenta que la viscosidad de la pintura baja con elevadas temperaturas</p> <p>Aplicación a más de 35°C: Puede ser realizada si se planifica debidamente, y la pintura se almacena y mezcla en una zona más fría.</p> <p>Aplicación a temperatura entre 0 y 10°C: Consulte a nuestro departamento por la versión especial de FK-45 Hygienic y por el método de aplicación específico que permite aplicaciones temperaturas entre 0°C y 10°C.</p>
COMPLEMENTOS HABITUALES DE FK-45 Hygienic	<ul style="list-style-type: none"> • TEMACOAT RM40: Imprimación anticorrosiva epoxy para imprimir metales previo al pintado con FK-45 Hygienic, especialmente en sistemas donde se requiera que todo el sistema sea epoxy EN ISO 12944-5, como pintado de depósitos... Alternativamente está disponible la imprimación anticorrosiva miscelánea monocomponente al agua FK-44, para casos donde no sea requerido o necesario un sistema epoxy de inicio a fin. Consulte su caso a nuestro Dpto. técnico en caso de duda. • FK-45 SOLVENT OEM: Disolvente en base alcohol (inflamable) permitido en la regulación alimentaria y presente en la lista positiva, de bajo olor, para añadir a FK-45 Hygienic hasta en un 5%-15% (en peso) y bajar su viscosidad para (alternativamente use Disolvente universal o para epoxy): <ul style="list-style-type: none"> ✓ Aplicar una primera mano en bases minerales y obtener una mejor humectación de la base, así como penetración y anclaje. ✓ Facilitar la aplicación y obtener una mejor nivelación, por ejemplo en suelos. ✓ Facilitar su aplicación en temperaturas bajas. ✓ Cuando se usan equipos de proyección a pistola tipo airless diseñados

PREPARACIÓN
DE LA BASE
E IMPRIMACIONES

para monocomponentes. A mayor cantidad de disolvente menor viscosidad, pero también mayor riesgo de sagging y menor cubrición.

- **QUARZMIX 01:** Selección de sílices de granulometría entre 0 y 1 mm. para mezclar o espolvorear sobre FK-45 y obtener superficies antideslizantes, especialmente en pavimentos (Consulte procedimiento). 1-1.5Kg/m²
- **GLASSMIX:** Selección de vidrio expandido fino de granulometrías entre 0,04 y 0,3 mm. para mezclar con FK-45 y realiza la masilla reparadora epoxi: Kit FK-45 Plaster, con relación de mezcla aprox. en peso 1:1.

En general, las superficies a pintar siempre deben estar secas, libres de óxido, grasas, suciedad, y ser consistentes. Dependiendo del estado de la base será necesario la limpieza previa de las superficies con los limpiadores detergentes de Fakolith según el tipo de base y suciedad a eliminar FK-9 Gel (óxido), FK-12 (sales, mohos, cal, desencofrantes, restos de arenado, polvo...), FK-112 (galvanizados y aleaciones débiles) o FK-111 (grasas, aceites, suciedad...) Después de la limpieza, dejar secar completamente la base o aplicar secado forzado, antes de la aplicación del recubrimiento FK-45 Hygienic y/o sus imprimaciones. En general, la primera mano de FK-45 Hygienic, puede ser disuelta hasta en un 5-15% de disolvente FK-45 OEM, a modo de imprimación, especialmente en bases minerales. En caso de duda consulte con Dpto. Tec.

Pintado sobre pinturas anteriores elásticas, o en mal estado, en general: Recubrimientos y pinturas anteriores en mal estado o elásticos, deberán ser completamente eliminados con decapantes macs, o arenado, antes de iniciar el proceso de pintado que proceda, ya sea para bases minerales o metálicas.

Pintado sobre pinturas anteriores en buen estado: En caso de que decida pintar sobre una pintura anterior del siguiente grupo (pinturas de dispersión, al silicato, epoxi, acrílicas, o alquídicas) le recomendamos que al menos compruebe su adherencia a la base según test de corte por enrejado norma UNE-DIN EN ISO 2409:2007; será válida la clase 0 y 1, descartadas el resto de clases. En estos casos será recomendable efectuar un lijado leve y limpieza con FK-111. Tras este proceso se iniciará el proceso de pintado con FK-45 Hygienic con el micraje que proceda. Debido a la diversidad de pinturas existentes, lo idóneo si toma esta opción, es realizar una muestra previa que le ayude a determinar la compatibilidad y adherencia, consumo-rendimiento. En cualquier caso la adherencia de FK-45 Hygienic se supeditará siempre a la que tenga la pintura anterior con la base.

Plásticos, PVC, sintéticas, fibra de vidrio, poliuretanos de 2 componentes y otras resinas y pinturas de alto brillo: limpieza con FK-111, leve lijado y eliminación de polvo para obtener una superficie uniforme y con leve rugosidad para mejorar la adherencia. Realizar una muestra con FK-45 Hygienic que determine la suficiente adherencia y micraje para el uso que le vaya a dar.

Bases de hormigón, cementosas nuevas: Dejar curar la base como mínimo 28 días en condiciones normales (23°C y 50% de humedad relativa). Eliminar la flor de curado, suciedad y polvo con una limpieza con FK-12, reparación de posibles desperfectos con la masilla epoxy Kit FK-45 Plaster, Comprobar que la humedad de la base no excede del 5%, antes de pintar con FK-45 Hygienic con el micraje que proceda.

Base cementosa a renovar y/o con humedad superior al 5%, o bases minerales inconsistentes: Consulte a nuestro departamento técnico su caso, para indicarle el procedimiento de reparación de la base más adecuado.

Azulejos vitrificados consistentes: Limpieza general con FK-111, lijado completo del vitrificado, nueva limpieza leve con FK-12 para eliminación de polvo y suciedad, reparación de desperfectos y rejuntado completo con masilla epoxi KIT FK-45 Plaster (FK-45 Incoloro + GlassMix, relación en peso aprox 1:1). Tras este proceso y completo secado de la base, se procederá con el pintado con FK-45 Hygienic. El uso de malla de vidrio de refuerzo puede ser aconsejable. Consulte a nuestro departamento técnico su caso.

Hierro, acero, inox: Arenado según ISO-Sa2^{1/2}, rugosidad (Rz) 40-70. Si no fuera posible, alternativamente y aunque no es el tratamiento idóneo ni bajo norma EN ISO 12944-5, se recomienda al menos proceder con la limpieza general de grasas y suciedad (FK-111) y puntos de corrosión con FK-9 Gel. Tras su aclarado con agua y secado, pintar inmediatamente con la imprimación anticorrosiva TEMACOAT RM-40 dejando un espesor mínimo de 80 µm en seco. Tras este proceso se iniciará el proceso de pintado con FK-45 Hygienic con el micraje que proceda.

Galvanizado y aluminio: Lijado no metálico DIN EN ISO 12944-4 (Rz) 50-70 de grado de rugosidad. Si no fuera posible, y aunque no es el tratamiento idóneo ni bajo norma EN ISO 12944-5, se recomienda al menos alternativamente proceder con limpieza general de grasas y suciedad (FK-112) y puntos de corrosión con FK-9 Gel. Tras su aclarado con agua y limpieza superficial con Oem solvent, dejar secar pintar inmediatamente con la imprimación anticorrosiva TEMACOAT RM-40 o FK-44 (según requerimientos) dejando un espesor mínimo de 80 µm en seco. Tras este proceso se iniciará el proceso de pintado con FK-45 Hygienic con el micraje que proceda.

Madera: lijado, limpieza con FK-12, aclarado, y dejar secar antes de pintar con FK-45 Hygienic.

Superficies de yeso, pladur y similares: En este tipo de superficies lisas y absorbentes, se deberá aplicar a modo de imprimación una mano de pintura de dispersión, como Disperlith Hygienic o Industry. Tras su secado, ya se podrá pintar encima con FK-45 Hygienic. Utilice rodillos de microfibra de alta calidad, especiales para bases lisas, para obtener los mejores acabados posibles, o aplique con pistola en industria especializada en lacado con altos sólidos.

Depósitos en combinación de resina epoxy y mallas fibra de vidrio o similares: Si son nuevos, o han sido limpiados y saneados, existe la opción de pintar encima de estos sistemas con FK-45 Hygienic siguiendo los procedimientos anteriormente indicados. Si se realizan de nuevo, se realizarán como habitualmente, pero sustituyendo la resina epoxy convencional no alimentaria, por FK-45 Hygienic. Si la malla que utiliza no es alimentaria, esta deberá ser recubierta en su totalidad con FK-45 Hygienic. Consumo aproximado de 1-1,2 Kg/m² aplicados en 3-4 manos. **(Consulte con nuestro servicio técnico).**

FK-45 Hygienic en pavimentos de hormigón y similares: El granallado previo de la base en suelos y pavimentos minerales, es la preparación que más garantías ofrece de adherencia y durabilidad. Alternativamente se procederá a una adecuada limpieza y secado. Según sea el caso, se aplicarán al menos 2-3 manos de FK-45 Hygienic, en general disuelta con un 10% de disolvente FK-45 OEM, siendo su consumo total aproximado el de alto espesor indicado en la tabla. En aplicaciones horizontales es muy recomendable pasar el rodillo saca-aire mientras se aplica cada capa, para reducir la posible oclusión de aire en el film.

FK-45 Hygienic en pavimentos acabado antideslizante mineral: Tras la adecuada preparación de la base, como se ha indicado en el punto anterior, se aplicarán al menos 3-4 manos de FK-45 Hygienic. Aplicar una mano de FK-45 Hygienic disuelta con un 10% de FK-45 OEM Solvent a modo de imprimación. Tras su secado aplicar una segunda mano sin diluir y espolvorear Quazmix 01 (aprox 1-1,5 Kg/m²) por encima de la pintura hasta saturación. A las 24 horas, aspirar la arena sílice que no ha sido absorbida por el film de FK-45 Hygienic, y proceder un lijado superficial, con el fin de eliminar crestas y dejar una rugosidad uniforme. Volver a aspirar el polvo generado. Aplicar por lo menos una tercera mano de FK-45 Hygienic disuelta en un 10% con FK-45 OEM Solvent. En este caso el consumo de FK-45 Hygienic oscilará entre 0,8 y hasta 1 Kg/m².

Nota importante: La diversidad de la composición de las bases existentes ya sean minerales, metálicas, sintéticas, pintadas, etc. así como si son nuevas o son superficies a renovar, si están pintadas en fabricación en origen, o en el lugar de

**ADHERENCIAS
ORIENTATIVAS**

uso, así como su uso final, ya sean pavimentos, depósitos, paredes... hacen necesario la adecuada preparación de la base de forma que se cumplan los requerimientos técnicos necesarios para el uso que se le vaya a dar. Recuerde que FK-45 Hygienic es sólo una pintura que se adhiere a una base ya existente, por lo que del estado y/o patologías de la base, y de la correcta aplicación del procedimiento indicado para cada caso, dependerá su durabilidad.

Los valores indicados en la tabla son medias a modo orientativo. Éstos valores han sido medidos en nuestros laboratorios, tras 7 días de curado a 25±2°C y 50±5%Hr. Pueden existir variaciones considerables, dependiendo del tipo de base, aleación, del estado de la misma, del tiempo y condiciones de secado de la pintura, etc.

Material	ADHERENCIA FK-45 HYGIENIC Espesor medio en seco 200 µm		
	Tracción (Kg/cm ²) (UNE-EN ISO 4624:2002)	Tipo rotura (UNE-EN ISO 4624:2002)	Corte enrejado (UNE-EN ISO 2409:2007)
Hormigón	180 ± 10*	100% RCB	No aplica
Micromortero	50 ± 5*	100% RCB	No aplica
Madera	140 ± 10*	100% RCB	No aplica
Azulejo vitrifi.	135 ± 10*	100% RCB	0
Vidrio	130 ± 10*	100% RCB	0
Panel sándwich Pliester con Fibra de vidrio ABS..	55 ± 5	100% RA	0-1

RCB = Rotura cohesiva de la base

RA = Rotura adhesiva

*En todos los casos en los que se produce una rotura cohesiva de la base, los valores de adherencia dados hacen referencia a la base, y pueden variar dependiendo del punto donde se mida.

Material	ADHERENCIA IMPRIMACIÓN METAL + FK-45 H (FK-44, Temacoat RM40, Alfapox primer) + FK-45 H Espesor medio en seco Primer: 80 µm + FK-45: 200 µm		
	Tracción (Kg/cm ²) (UNE-EN ISO 4624:2002)	Tipo rotura (UNE-EN ISO 4624:2002)	Corte enrejado (UNE-EN ISO 2409:2007)
Hierro carbono	140 ± 10	100% RCI	0
Inox	70 ± 5**	100% RCI	0
Acero	60 ± 5**	100% RCI	1
Galvanizado	60 ± 5	100% RCI	1
Aluminio	50 ± 5**	100% RCI	1

RCI = Rotura cohesiva de la imprimación

**Sólo testado para FK-44.

Compruebe en cualquier caso que la adherencia es la adecuada para el uso que le va a dar.

**DETALLES DE
APLICACIÓN**

Mezcla: Las proporciones adecuadas de A y B indicadas en el envase deben ser respetadas en todo momento.

En un nuevo envase limpio adecuado para uso alimentario, se incorporará el componente A, que previamente ha sido agitado y a continuación debe incorporarse el componente B sobre el componente A lentamente, removiendo al mismo tiempo que se incorpora, con agitador eléctrico siempre a muy baja revolución para evitar la oclusión de aire durante la mezcla. Se agitará la mezcla durante al menos 2 minutos hasta su total homogenización, dejándose reposar aprox. 1 minuto antes de empezar a aplicar. Si no se mezclan bien los componentes aparecerán manchas u otros defectos como burbujas de aire al film de la pintura, hecho que propiciaría una aplicación defectuosa. En el caso de que se quiera añadir FK-45 Solvent OEM puede verterse tras el B.

Si utiliza un mismo envases para varias mezcla, tenga en cuenta de que si quedan restos de la anterior mezcla, y los mezcla con los de la nueva, el potlife puede acortarse para la nueva mezcla, por lo que recomendamos siempre agotar al máximo cada mezcla, antes de incorporar al envase de pintado una nueva mezcla.

Aplicación con pistola: la aplicación de este tipo de epoxi con airless convencional es posible en algunos casos, pero deberá ser perfectamente planificada debido al corto potlife de la mezcla y a que seguramente tendrá que diluir la pintura con FK-45 Solvent OEM, incrementando el riesgo de sagging y empeorando la cubrición. Realice pruebas preliminares y utilice siempre la menor cantidad posible de disolvente.

- Equipos recomendados para aplicaciones:
 - Wagner Superfinishh31 Airless, dilución hasta 15% (en peso), boquilla 0,008"(0,20mm), Filtro pistola: Rojo (0,084mm), Presión 250 Bar, Viscosidad DIN: 56" a 19°C. Aplicables aprox 150-170 micras en húmedo por mano. Requiere alta capacitación del aplicador
 - Graco XM Extrem-70, XP-70 o Wagner gamas Jaguar-Tiger .Estos equipos son de uso en planta de fabricación principalmente, no precisan dilución con FK-45 Solvent, ya que llevan sistemas independientes para componente A y B, que se mezclan en punta de pistola.
 - Equipos a medida desarrollados para aplicaciones industriales por www.Intecprocess.es

Aplicación a rodillo o brocha: Recomendamos la utilización de rodillos de microfibra para epoxi, y brochas de alta calidad. Se recomienda tener en cuenta el corto potlife del producto a la hora de usar juegos de 2,5 Kg o de 7,5 Kg, para no desperdiciar material.

Optimización del tiempo de aplicación: El potlife o tiempo disponible para la aplicación desde la mezcla de A y B será más corto cuanto mayor sea la temperatura y mayor sea la cantidad de producto mezclada. Recomendamos preparar bien todas las superficies a pintar y tenerlo todo preparado, antes de mezclar A y B. En pavimentos, repartir el producto mezclado sobre la superficie a pintar, en vez de conservarlo en el envase, puede ayudar a aumentar el tiempo disponible para la aplicación. En ambientes fríos, con alta humedad y poca ventilación, como suele suceder en algunos depósitos de alimentos o industrias, el potlife y secado puede prolongarse.

Limpieza de Utensilios: FK-45 Solvent OEM , disolvente universal, agua no.

COV-VOC

Categoría: j (BD-SB)
Máximo 500 g/l VOC (Directiva 2004/42/CE)
<150 g/l. (Low Voc)

RELACIÓN DE
MEZCLA Y
ENVASADO

Juegos de A+B de 2,5 Kg
Juegos de A+B de 7,5 Kg

Siga las relaciones de mezcla indicadas en el envase que ha adquirido, ya que

éstas pueden variar en función del color. Estas vienen indicadas tanto en peso como en volumen. Recomendamos mezclar juegos completos, a fin de evitar errores en la relación de mezcla.

ALMACENAJE

Hasta 12 meses desde la fecha de fabricación, en envases originales bien cerrados y protegidos de heladas. Se recomienda almacenar el producto a una temperatura entre 15 y 25°C. En ambientes fríos, en ocasiones pueden aparecer en el componente A grumos-cristales, se recomienda calentar el bote hasta aprox. los 20°C, con mantas calefactoras para botes-bidones, y los grumos cristales desaparecerán. Este hecho reversible no afecta a la calidad del producto.

NOTAS ADICIONALES

En cumplimiento de la normativa de la industria alimentaria se recomienda el seguimiento de los reglamentos CE N°1935/2004 de 27 de Octubre de 2004 sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos y CE N° 2023/2006 de 22 de diciembre de 2006 sobre buenas prácticas de fabricación de materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos.

El trabajo en espacios confinados, como depósitos, debe realizarse cumpliendo la Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales, RD 486/1997 sobre las disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo, RD 773/1997 sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de los EPIs y RD 681/2003 sobre la protección y de la salud y la seguridad de los trabajadores expuestos a riesgos derivados de atmósferas explosivas en el lugar de trabajo. Se recomienda la aplicación de las Normas Técnicas de Prevención correspondientes (NTP 223 "Trabajos en recintos confinados", NTP 562 "Sistema de gestión preventivas: autorización de trabajos especiales", NPT 340 "Riesgo de asfixia por sub oxigenación en la utilización de gases inertes).

NOTA LEGAL:

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. aplica un sistema de gestión de la calidad, certificado por TÜV Rheinland Cert GmbH nº01100071679/02, norma ISO 9001:2008.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. compañía del grupo FAKOLITH en España, es fabricante, importador y comercializador de pinturas y tratamientos industriales especiales, de acuerdo con su objeto social, y la responsabilidad legal de la aplicación de los productos queda siempre fuera de nuestro alcance. Esta información técnica, así como las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas siempre de buena fe, son basadas en nuestro conocimiento y experiencia actual, cuando dentro de la vida útil de producto, son correctamente manipulados y aplicados, en situaciones estándar. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son de tal diversidad, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización, o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir, a excepción de deficiencias en la calidad de nuestros materiales originados por fallos de producción. Estas informaciones no son eximentes para que el comprador y/o aplicador y/o usuario final, determine si nuestra oferta, recomendación técnica o la calidad y características de nuestros productos, se ajustan a sus necesidades. Fakolith se reserva el derecho de actualizar las propiedades y especificaciones de los productos con el fin de mejorar nuestras recomendaciones y adaptarnos a la normativa vigente. Una nueva edición de este documento con fecha posterior anula la validez de su anterior versión.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. dispone de una póliza de responsabilidad civil de productos con una cobertura internacional, excepto USA y Canadá, de hasta 3 millones de euros.