Ficha técnica

Flowcoat EPN

Epoxi Novolac

01-10-2026 / V 2

Descripción

Flowcoat EPN es un recubrimiento epoxi novolaca pigmentado de dos componentes que ofrece un curado rápido, un rápido desarrollo de la dureza y una excepcional resistencia al ácido sulfúrico.

Características y Beneficios

- Excepcional resistencia química, especialmente H2SO4 @98%
- Procesado y aplicación fácil
- Disponible versión tixotrópica Flowcoat EPN V

Finalidad de uso

Diseñado para la protección de las superficies de hormigón en entornos de alta concentración de ácidos, sobre todo para ácido sulfúrico hasta el 98% de concentración a temperatura ambiente.

Embalaje

El producto se suministra como conjuntos A+B en los siguientes formatos:

Conjunto de 2,5 kg (1,78 litros): Parte A: 1,9 kg + Parte B: 0,6 kg
Conjunto de 12,5 kg (8,93 litros): Parte A: 9,53 kg + Parte B: 2,97 kg

Parte A = Flowcoat EPN A
Parte B = Flowcoat EPN B

Color disponible

Negro, Beige, Gris Oscuro, Rojo

Caducidad

4 meses desde la fecha de fabricación (indicada en el embalaje), cuando se almacena en su recipiente original y sin abrir.

Almacenamiento

Almacenar en un lugar seco, en sus envases originales sin abrir, a temperaturas de entre +5°C y +35°C. Proteger de las heladas, de la luz solar directa, la humedad y la entrada de contaminantes.

Certificados

Marcado CE según EN 13813 (cuando forma parte de un sistema completo)

Ficha técnica

Flowcoat EPN

Información técnica

Apariencia		A: Líquido pigmentado B: Líquido amarillento
Proporciones de mezcla	A / B	3,20 / 1 en peso 2.35 / 1 en volumen
Densidad mixta	EN ISO 2811	~1.40 kg/dm3
Contenido de sólidos		~100 %
Vida útil a +20°C		~30 min
Tiempo de curado en +20°C		Seco al tacto: tras 4 horas Tránsito peatonal ligero: tras 24 horas Carga completa: tras 4 días Curado completo: tras 7 días
Intervalo de recubrimiento a +20°C		4 - 24 horas
Condiciones de aplicación		
Rango de temperatura ambiente		De +15°C a +25°C
Rango de temperatura del sustrato		De +10°C a +25°C
Humedad relativa ambiente		< 75 %

Condiciones de aplicación - Adicionales

Para garantizar el mejor comportamiento de aplicación del material, se recomienda acondicionar los recipientes durante al menos 24 horas a una temperatura de entre +15°C y +25°C antes de la aplicación.

A estas temperaturas, la fluidez de la resina se optimiza para lograr el mejor efecto de aplicación y se pueden mantener los consumos de material previstos.

Durante la aplicación y el curado inicial del producto, la temperatura del soporte debe ser al menos +3°C superior a la temperatura del punto de rocío.

No permita que la temperatura ambiente descienda por debajo de +5°C durante las primeras 24 horas posteriores a la aplicación.

No cubra ni lave durante las primeras 24 horas de curado.

La alta humedad en las primeras etapas del curado puede provocar la aparición de superficies blancas y mates (eflorescencias).

Preparación del sustrato

El producto debe aplicarse únicamente sobre soportes preparados e imprimados de acuerdo con las especificaciones del sistema y el manual de aplicación.

Asegúrese de que el soporte esté libre de partículas sueltas, suciedad, polvo o rastros de humedad, ya que podrían impedir una correcta adhesión entre capas o afectar el proceso de curado.

Ficha técnica

Flowcoat EPN

Mezcla

Remueva bien la Parte A antes de añadir la Parte B. Vierta con cuidado la Parte B en la Parte A. Mezcle con una batidora de baja velocidad y un agitador helicoidal, asegurándose de que el material se mezcle completamente, evitando la incorporación de aire. Finalmente, vierta el material en otro recipiente y mezcle durante un minuto más antes de su aplicación.

Nota: Es importante mezclar bien para evitar la formación de zonas blandas y sin endurecer.

Para más información, contacte con nuestro Departamento Técnico.

Aplicación

Nota: Para garantizar un acabado superficial adecuado, las capas finales de Flowcoat EPN deben aplicarse sobre una superficie completamente espolvoreada con árido de cuarzo. Este producto no está diseñado para aplicarse a rodillo.

Inmediatamente después de la mezcla, aplique Flowcoat EPN con una espátula de goma o una espátula/rodillo de goma para lograr una superficie uniforme. Utilice una espátula de goma de dureza media (por ejemplo, una espátula de goma Stiwex o una espátula de goma de doble labio) y reemplácela si es necesario para obtener una capa uniforme. El rodillo puede utilizarse para alisar la superficie, en varias pasadas, pero no para mover el material.

Nota: Antes de aplicar la segunda capa, asegúrese de que no haya residuos de amina (residuo blanco) en la superficie. Si los hay, lave bien con agua limpia y deje secar completamente el material.

Cobertura

~ 0,4 - 0,8 kg/m² por capa (dependiendo de la rugosidad de la superficie).

Para garantizar un recubrimiento continuo y una protección química completa, la capa aplicada debe ser uniforme y continua en toda la superficie.

Limpieza de herramientas

El material sin curar se puede limpiar con disolventes (acetona, xileno), mientras que los restos ya endurecidos solo se pueden eliminar por medios mecánicos.

Garantía

Tremco CPG Iberia garantiza que todos sus productos están libres de defectos y reemplazará los materiales que se demuestren defectuosos, pero no ofrece garantía alguna sobre la apariencia del color. Tremco CPG Iberia considera que la información y las recomendaciones aquí contenidas son precisas y confiables.

Precauciones de salud y seguridad

Siga las directrices de seguridad y salud laboral aplicables al lugar donde se realice la aplicación.

Para obtener más información, consulte las fichas de datos de seguridad de cada componente.

Ficha técnica

Flowcoat EPN

Servicio técnico

Contacte con Tremco CPG Iberia

Tremco CPG Iberia SLU
Ronda Maiols, 1. Edificio BMC.
Local 241
08192 Sant Quirze del Vallès,
Barcelona
España
T: +34 937197005