



# LEVIPOX

DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES



GESTION DE LA CALIDAD  
RI-9000-2000



# LEVIPOX

## DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES



### FONDOS Y ANTIOXIDOS

- Levipox 169 - Imprimación Acrílica para demarcación vial
- Levipox 198 - Antióxido Doble Molienda alto cubritivo
- Levipox 430 - Antióxido Cromato IRAM 1182
- Levipox 500 - Antióxido Cromato secado rápido
- Levipox 500 - Fondo Sintético secado rápido blanco
- Levipox 502 - Antióxido Cromato horneable
- Levipox 533 - Imprimación Anticorrosiva Epoxi
- Levipox 535 - HB Anticorrosivo Epoxi Zinc Rich
- Levipox 537 - HB Epoxi Bituminoso Poliamina
- Levipox 538 - Epoxi Bituminoso Poliamida
- Levipox 539 - Masilla Epoxi 100% sólidos
- Levipox 542 - Fondo Intermedio Epoxi
- Levipox 604 - Puente adherente para hormigones
- Levipox 609 - Mortero Epoxi 100% sólidos para pisos
- Levipox 610 - Primer Epoxi 100% sólidos para pisos

- Levipox 615 - Estabilizador de suelos permeables
- Levipox 630 - Masilla multipropósito
- Otros

### ACABADO FINAL

- Levipox 145 - Esmalte Epoxi con solventes
- Levipox 146 - Esmalte Epoxi con solventes altos sólidos
- Levipox 156 R - Revestimiento Epoxi sin solvente aprobado INV, aplicación rodillo
- Levipox 169 - Pintura Acrílica para demarcación vial
- Levipox 300 - Esmalte Alta temperatura 400° C
- Levipox 500 - Esmalte de Secado Rápido
- Levipox 502 - Esmalte Horneable 120° C
- Levipox 528 - Esmalte Poliuretánico 2 componentes
- Levipox 531 - Pintura Antiadherente
- Levipox 532 - Esmalte Sintético alquídico de altos sólidos
- Levipox 536 - Revestimiento Epoxi Novolac

- Levipox 540 E - Revestimiento Epoxi sin solvente aprobado INV, aplicación espátula
- Levipox 543 - Pintura Intumescente antifuego
- Levipox 546 - Revestimiento Epoxi Fenol Novolac
- Levipox 602 - Silicona Alta temperatura 600° C
- Levipox 608 - Revestimiento Epoxi 100% sólidos autonivelante para pisos
- Levipox 620 - Bloqueador de suelos permeables
- Otros





# LEVIPOX

## CATÁLOGO DE PRODUCTOS

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>PINTURAS Y ESMALTES ESPECIALES</b>								
<b>LEVIPOX 532</b>	Esmalte Alkyd altos sólidos.	Blanco, Bermellón, Gris, Negro, otros a pedido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Esmalte Sintético de secado al aire, de excelente brillo, mayor rendimiento y amplio espectro de aplicación. Apto para su aplicación sobre superficies de Acero, Hormigón, mampostería, madera u otras superficies no convencionales como PVC, aluminio o metales zincados (con una adecuada selección del fondo correspondiente).	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Brillante. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1.080 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 150 seg. % sólidos en peso: 63+-2 % sólidos en volumen: 43+-2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Rendimiento teórico: 8.60 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 8 horas, duro: 24 horas, repintado: 12 horas.	Máquinas agrícolas, casillas rodantes, estanterías, maquinaria pesada, estructuras metálicas, naves industriales. No es aconsejable para superficies que estén sometidos a condiciones químicas severas. No es recomendado para inmersión.	Dilución: Diluyente Levipox D-213 p/ Soplete y D-313 p/ pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 500</b>	Esmalte Alkyd secado rápido.	Blanco, Bermellón, Naranja Negro, otros a pedido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Esmalte Sintético de secado ultra rápido, desarrollado para cubrir un amplio espectro de necesidades, fundamentalmente dirigido a la industria. Es un producto recomendado para el pintado de exteriores, donde se requiere una buena resistencia a los agentes climáticos y una película de buen brillo y dureza.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Brillante. Componentes : 1 Densidad a 20° C: 1.10 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 150 seg. Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 15 minutos, duro: 4 horas, repintado: 2 horas.	Estanterías, muebles metálicos, muebles de jardín, y sobre todo para máquinas agrícolas, tractores, carrocería de camiones, ómnibus, motores y en general para todo elemento de hierro o madera.	Dilución: Diluyente Levipox D-413 p/ Soplete.
<b>LEVIPOX 430</b>	Antioxido Cromato IRAM 1182.	Rojo Oxido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Anticorrosivo que actúa como barrera inhibidora de la corrosión de excelente calidad, de secado al aire o forzado en horno, de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie, con alto contenido de sólidos basado en cromato de zinc e inhibidores de corrosión.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Mate. Componentes : 1 Densidad a 20° C: 1.31 % sólidos en peso: 47+-2 % sólidos en volumen: 32+-2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 40 mic Rendimiento teórico: 7.75 m <sup>2</sup> /lt. (para 40 mic) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 2 horas, secado duro: 6 horas, repintado: 24 horas.	Todo tipo de superficie metálica, tanques, estructuras, etc. No es aconsejable para superficies que estén sometidos a condiciones químicas severas. No es recomendado para inmersión. Producto que responde a normas IRAM 1182.	Dilución: Diluyente Levipox D-213 p/ Soplete y D-313 p/ pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 502</b>	Esmalte Alkyd Horneable.	Blanco, Ocre, Gris, Negro, otros a pedido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Esmalte Horneable a 120°C, es un producto formulado con resinas alquídicas no secantes y resinas de melamina-formaldehído y pigmentos seleccionados que le proporciona a dicho producto una excelente resistencia a la luz, buen brillo y nivelación acompañada de una alta resistencia mecánica y dureza.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas. Horneado a 120 °C.	Aspecto: Brillante Componentes : 1 Densidad a 20° C: 1.10 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 150 seg. Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones	Muebles metálicos, artefactos de iluminación, estanterías, máquinas y útiles de oficina, toda la línea de autopartes y en general todo objeto metálico que requiera un buen acabado y pueda ser horneado.	Dilución: Diluyente Levipox D-613 p/ Soplete.
<b>LEVIPOX 169</b>	Esmalte Acrílico Termoplástico para demarcación vial en frío.	Blanco, Amarillo, Verde, otros a pedido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Pintura para demarcación de calles y rutas, especialmente desarrollada a base de resinas acrílicas Termoplásticas de alta resistencia, pigmentos y cargas seleccionadas que le confieren excelentes propiedades de máxima resistencia a la fricción, elevada plasticidad, resistencia al manchado y a la intemperie, con alto mantenimiento de color.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Mate. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1.3 Viscosidad a 20° (Stormer) UK: 91 +- 2 % sólidos en peso: 70+-2 % sólidos en volumen: 50+-2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 100 micrones Rendimiento teórico: 5 m <sup>2</sup> /lt. (para 100 micrones) Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 5 minutos, duro: 12 horas, repintado: 2 horas.	Demarcación de rutas, playas de estacionamiento, señalizaciones sobre pisos y en general para zonas de mucho tránsito, responde a norma IRAM 1221.	Dilución: Diluyente Levipox D-113 p/ air-less, pincel o rodillo.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>LEVIPOX 602</b>	Silicona Alta Temperatura 600 °C.	Aluminio.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Pintura basada en resinas de metil-fenil silicona pigmentada con aluminio que resiste temperaturas hasta 600 °C y con un alto poder anticorrosivo. Excelente anticorrosivo, y mano única de terminación, buena dureza y adherencia sobre superficies metálicas arenadas.	Por evaporación de solventes y curado a temperatura de 200 °C, mínimo durante 2 hs.	Aspecto: Brillante. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1.05 +-2 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 20 seg % sólidos en peso: 42 +-2 % sólidos en volumen: 35 +-2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 15 a 25 micrones Rendimiento teórico: 14 m2/lit. (para 25 micrones) Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 1 hora, duro: después de curado, repintado: Min: 6 hs.	Es una pintura especialmente recomendada para temperaturas desde 200 °C hasta 600 °C, buena dureza y adherencia sobre superficies metálicas arenadas convenientemente.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less o soplete.
<b>LEVIPOX 300</b>	Esmalte Acrílico con silicona apto Alta Temperatura hasta 400 °C.	Aluminio y Negro.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Esmalte acrílico con silicona para alta temperatura de excelentes prestaciones para protección de superficies metálicas expuestas hasta 400°C.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Brillante. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 0.980 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 40 seg. Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 1 hora, duro: 48 horas, repintado: 12 horas.	Es una pintura especialmente recomendada para temperaturas desde 150 °C hasta 400 °C, ideal para su aplicación en todo tipo de superficies metálicas sometidas a altas temperaturas, no así al fuego directo, Apto para chimeneas, caños de escape, partes de motor, estructuras de hornos, intercambiadores de calor.	Dilución: Diluyente Levipox D-213 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 198</b>	Antióxido Cromato doble molienda.	Gris.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Proporciona una capa de excelente adherencia y elevado poder de protección contra la oxidación, es utilizado además como capa intermedia y fondo a la vez, dado su acabado suave, ofrece protección por su elevado espesor de película.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Mate. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1.34 Viscosidad a 25° (Copa Ford 4): 6 minutos Espesor de capa seca recomendada: 80 mic Rendimiento teórico: 3.875 m2/lit. (para 80 mic) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 1 hora, secado duro: 6 horas, repintado: 24 horas.	Muebles metálicos, carpintería metálica, equipos y máquinas industriales.	Dilución: Diluyente Levipox D-213 p/ Soplete y D-313 p/ pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 543</b>	Recubrimiento Intumescente.	Blanco, otros a pedido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Pintura de rápido secado de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie posee gran anclaje y flexibilidad, con alto contenido de sólidos, que brinda elevada protección contra el fuego sin productos contaminantes que afecten el medio ambiente o al ser humano.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas. Horneado a 120 °C.	Aspecto: Mate. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1.20 +- .02 Viscosidad a 25° C (Copa Ford 4): 360 seg. % sólidos en peso: 60 +- 2 % sólidos en volumen: 51 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: mayor de 200 micrones Rendimiento teórico: 2,55 m2/lit. (para 200 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 50 minutos, secado duro: 48 horas, repintado: 24 horas.	Apto para su aplicación sobre superficies de acero, hormigón, madera, etc. Este tipo de recubrimientos se activa por efecto de altas temperaturas (aprox. 200 °C o por fuego), de esta manera la pintura comienza a desprender gases incombustibles, no tóxicos que evitan la propagación de la llama, además genera una barrera que disminuye la transferencia térmica hacia el sustrato.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 369</b>	Esmalte Acrílico Termoplástico para Pisos y Tejas.	Bermellón, Verde Inglés, Azul Marino, Gris, Negro, Amarillo.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Pintura de rápido secado de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie posee gran anclaje y flexibilidad, con alto contenido de sólidos, excelentes propiedades de resistencia a la fricción y elevada plasticidad que la hacen ideal el pintado de pisos con tránsito medio, y tejas cerámicas o cementicias, de fácil aplicación, elevada resistencia a la intemperie y mantenimiento del color.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Brillante. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1,30 +- .05 Viscosidad a 20° Stormer UK: 91 +- -2 % sólidos en peso: 70 +- 2 % sólidos en volumen: 50 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 100 micrones Rendimiento teórico: 5,00 m2/lit. (para 100 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 25 minutos, secado duro: 12 horas, repintado: 6 horas.	Apto para su aplicación sobre superficies de acero, hormigón, madera, etc. Maquinas Agroindustriales, Pisos Industriales, Tejas de Cerámicas o Cementicias.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete pincel o rodillo.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>LEVIPOX 316</b>	Esmalte a base de Caucho Acrílico.	A solicitud del cliente.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Esmalte brillante a base de caucho clorado. Buena resistencia a la intemperie y excelente retención de color. Excelente adhesión entre capas sin tomar en cuenta el tiempo transcurrido entre manos. Su resistencia a jabones, detergentes y agua permite mantener las superficies pintadas limpias. en las mejores condiciones de higiene.	Por evaporación de solventes y polimerización de resinas.	Aspecto: Brillante. Componentes: 1 Densidad a 20° C: 1,30 + - 0,05 Viscosidad a 20° Stormer UK: 91 + - 2 Espesor de capa seca recomendada: 100 micrones Rendimiento teórico: 5,00 m <sup>2</sup> /lt. (para 100 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 2 horas, secado duro: 7 días, repintado: 8 horas.	Apto para su aplicación sobre superficies de acero, hormigón, madera, etc. en mantenimiento industrial como por ejemplo: torres de transmisión, puentes, exteriores de tanques, estructuras y tuberías en plantas químicas, refinerías, plantas de pulpa y papel, expuestas a la intemperie o ambiente marino, piletas de natación, etc.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete pincel o rodillo.
<b>PINTURAS Y REVESTIMIENTOS EPOXI / IMPRIMACIONES E INTERMEDIOS</b>								
<b>LEVIPOX 535 HB</b>	Primer Epoxi Zinc Rich.	Gris.	Envases de Hojalata 6 y 15 litros.	Imprimación epoxi anticorrosiva de alto contenido de partículas de zinc metálico, actúa como barrera inhibidora de la corrosión, de secado al aire, de excelente adherencia sobre superficie de acero.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Mate. Componentes: 2. Endurecedor: E535R Relación de Mezcla: 2 de A + 1 de B en vol. Densidad a 20° C: 2.60 + -0.03. Viscosidad a 25° C: 40 seg. (Ford 4) % sólidos en peso: 83.5 + - 2 % sólidos en volumen: 60 + -2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 75 micrones Rendimiento teórico: 8,00 m <sup>2</sup> /litro para 75 micrones Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 45 minutos, secado duro: 8 horas, repintado mínimo: 6 horas, repintado máximo: 6 meses.	Apto para su aplicación sobre superficies de Acero, compatible con una amplia gama de productos de terminación. Ideal para usar como imprimación sobre superficies expuestas en ambientes altamente agresivos y marinos, estructuras, cañerías, maquinarias, tanques en plantas químicas, petróleo, papeleras, industria naval, etc.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 601</b>	Shop Primer de Etíl Silicato Inorgánico de Zinc.	Gris.	Envases de Hojalata 3,5 y 17,5 litros.	Shop Primer anticorrosivo de alto contenido de partículas de zinc metálico, actúa como barrera inhibidora de la corrosión, de secado al aire, de excelente adherencia sobre superficie de acero arenado.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Mate. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 1 A + 4 B en vol Viscosidad a 25° C (copa Ford N° 4): 23 segundos % sólidos en peso: 75 + /- 2 % Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones mínimo Rendimiento teórico: 12 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 15 minutos Secado duro: 24 horas, repintado mínimo: 1 hora.	Apto para su aplicación sobre superficies de Acero, compatible con una amplia gama de productos de terminación. Ideal para usar como imprimación sobre superficies expuestas en ambientes altamente agresivos y marinos, estructuras, cañerías, maquinarias, tanques en plantas químicas, petróleo, papeleras, industria naval, etc.	No necesita.
<b>LEVIPOX 614</b>	Epoxi MIOX, con hierro micaceo.	Gris claro.	Envases de Hojalata 5 y 20 litros.	Epoxi anticorrosivo con contenido de láminas de Hierro Micaceo, actúa como barrera inhibidora de la corrosión, elástica, resistente a la abrasión y humedad, posee mayor adherencia entre capas, y con capas anteriores de Zinc Rich o Inorgánicos de Zinc.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Semi brillante. Componentes: 2. Endurecedor: E614N Relación de Mezcla: 4 de A + 1 de B en vol. Densidad a 20° C: 1.25 Viscosidad de la mezcla a 25° C: 78 + -5 U.K. % sólidos en peso: 80 + - 2 % sólidos en volumen: 68 + - 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 150 micrones Rendimiento teórico: 4,55 m <sup>2</sup> /lt. (para 150 micrones) Secado 20° C y 70% HR: al tacto: 2 horas, secado duro: 24 Horas, repintado mínimo: 6 horas.	Ideal para usar como fondo o capa intermedia en estructuras de acero, cañerías, equipos en general, exteriores de tanques de diversas industrias que requieran un alto grado de protección en condiciones severas de operación. Se lo puede utilizar como fondo en equipos o estructuras que estarán a la intemperie, y como terminación en superficies interiores.	Dilución: Diluyente Levipox D-1213 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 533</b>	Imprimación Epoxi.	Rojo Oxido.	Envases hojalata 4 y 20 litros.	Imprimación epoxi que actúa como barrera inhibidora de la corrosión de excelente calidad, de secado al aire o forzado en horno, de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie, con alto contenido de sólidos basado en cromato de zinc.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: mate. Componentes: 2. Endurecedor: E533R Relación de Mezcla: 3 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1,390 Viscosidad a 25° C: 240 + - 10 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 71 + - 2 % sólidos en volumen: 58 + -2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 50 a 100 micrones Rendimiento teórico: 11,6 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 3 horas Secado duro: 16 horas, repintado mínimo: 8 horas, repintado máximo: 5 días.	Ideal para usar como imprimación en estructuras de acero, cañerías, maquinarias, tableros y gabinetes, cámaras frigoríficas, equipos en general, exteriores de tanques de diversas industrias que requieran un alto grado de protección en condiciones severas de operación. Es un producto recomendado principalmente para proteger todo tipo de superficies expuesta a agentes agresivos naturales y artificiales.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>LEVIPOX 539</b>	Masilla Epoxi Multipropósito.	Blanco.	Envases de Hojalata 1/2, 2 y 8 kilos.	Masilla de elevada dureza, buena flexibilidad y altamente resistente al desgaste y la abrasión, como también a agentes químicos diversos. De fácil utilización, aplicable a espátula en cualquier espesor requerido y rápido secado.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	<p>Aspecto: semi brillo. Componentes: 2 Endurecedor: E539 Relación de Mezcla: 1 de A + 1 de B en peso Densidad a 20° C: 1.60. % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: según lo necesario Rendimiento teórico: 0,60 m<sup>2</sup>/kg en capa de 1 mm. Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 4 horas, secado duro: 12 horas, repintado sin lijar: 12 horas.</p>	Destinada al relleno de grietas, imperfecciones, abolladuras tanto sobre superficies de acero como de hormigón, con excelente adhesividad; inclusive sobre materiales no ferrosos y madera. Puede ser usado como adhesivo para caños y distintas superficies que solo presentan cierta rugosidad, como adhesivo puede ser utilizado también.	No requiere.
<b>LEVIPOX 542</b>	Fondo Intermedio Epoxi Poliamida.	Perla.	Envases de Hojalata 4 y 16 litros.	Fondo Intermedio Epoxi, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Debido a su alto contenido de sólidos permite aplicar una película de 150 micrones en solo una mano. Las superficies tratadas con este producto pueden permanecer periodos de tiempos muy prolongados sin la aplicación de la mano de terminación.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	<p>Aspecto: Mate. Componentes: 2. Endurecedor: E542R Relación de Mezcla: en volumen 3 partes de A + 1 parte de B Densidad a 20° C: 1.49. Viscosidad a 25° C: 240 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 79 +- 2 % sólidos en volumen: 65 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 50 a 100 micrones Rendimiento teórico: 13 m<sup>2</sup>/lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 2 horas, secado duro: 16 horas, repintado mínimo: 6 horas, repintado máximo: 5 días.</p>	Ideal para usar como imprimación en estructuras de acero, cañerías, maquinarias, tableros y gabinetes, cámaras frigoríficas, equipos en general, exteriores de tanques de diversas industrias que requieran un alto grado de protección en condiciones severas de operación. Puede ser cubierto con Esmalte Epoxy Levipox 145 o Levipox 146, Esmalte Poliuretano Levipox 528, Epoxy bituminoso Levipox 537HB o Levipox 538, Esmaltes Sintéticos Secado al Aire.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 548</b>	Primer Epoxi 100% sólidos alta Resistencia Química.	Transparente.	Envases de Hojalata 6 kilos.	Primer Epoxi Transparente 100 % de sólidos, formulado con resinas epoxi fenólicas modificadas y endurecedores de alta reactividad. Excelente puente adherente entre superficies levemente rugosas y productos intermedios o de terminación. No es aconsejable utilizar como única mano dado que por su pegajosidad residual permite la adherencia de polvo y otras impurezas del medio.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	<p>Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Endurecedor: E548V Relación de Mezcla: 5 de A + 3 de B en peso Densidad a 20° C: 1,06 kg/lit % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: 75 micrones Rendimiento teórico: 15 m<sup>2</sup>/kg. (para 75 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 3 hs. secado duro: 8 hs. repintado mínimo: 6 hs, repintado máximo: 24 hs.</p>	Está desarrollado especialmente para el caso de revestimiento interno de tanques sometidos a condiciones de operación severas donde se emplearan productos de terminación de alta performance tal como Levipox 546 HS Epoxi Fenol Novolac. Siempre aplicar el producto de terminación cuando aun el primer esta levemente pegajoso al tacto.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 610</b>	Primer Epoxi 100% sólidos para Pisos Autonivelantes.	Transparente.	Envases de Hojalata 5,4 Kilos.	Primer Epoxi Transparente 100 % de sólidos, formulado con resinas epoxi fenólicas modificadas y endurecedores de alta reactividad. Excelente puente adherente entre superficies levemente rugosas y productos intermedios o de terminación. No es aconsejable utilizar como única mano dado que por su pegajosidad residual permite la adherencia de polvo y otras impurezas del medio.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	<p>Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Endurecedor: E610R o E548V Relación de Mezcla: 1 de A + 0,35 de B en peso Densidad a 20° C: 1,05 kg/lit. % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Rendimiento teórico: 20 m<sup>2</sup>/kg. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 2 horas, secado duro: 5 horas, repintado mínimo: 2 hs, repintado máximo: 24 hs.</p>	Esta desarrollado especialmente para su uso en pisos industriales o en aquellas estructuras donde se requiera imprimir superficies de tamaños relativamente pequeños, ya que ofrece un rápido secado pero a su vez una vida útil menor de la mezcla (Pot life). Se aconseja aplicar una mano en aquellos sectores del piso o mampostería donde se harán reparaciones con un mortero epoxi tipo Levipox 609 para salvar las imperfecciones de la superficie.	Dilución: Diluyente Levipox D-1213 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 609</b>	Mortero Epoxi 100% sólidos Autonivelante.	Gris.	Envases de Hojalata 4,9 Kilos.	Elástico y resistente a la abrasión y humedad. Debido a su alto contenido de sólidos y fácil aplicación permite aplicar películas de alto espesor en solo una mano en forma horizontal o vertical. No ofrece barrera contra la humedad por si solo por lo que siempre se recomienda aplicar una mano de Primer Epoxi Levipox 608. Resiste la inmersión en agua salada, dulce, residual, soluciones de ácidos inorgánicos diluidos y álcalis, soluciones salinas, solventes orgánicos tales como hidrocarburos y alcoholes, etc.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	<p>Aspecto: Brillante. Componentes: 3. Endurecedor: E609V Relación de Mezcla: 2 de A + 1 de B + 4 de C en peso Densidad a 20° C: 1.48. % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: la necesaria Rendimiento teórico: 1,5 kg por m<sup>2</sup> en capa de 1000 micrones Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 5 horas Secado duro: 12 horas, repintado mínimo: 6 horas, repintado máximo: 48 horas, transito: 48 a 72 hs. Parte C: se presenta en tres granulometrías: fina, entrefina y gruesa.</p>	Diseñado para reparar imperfecciones y roturas sobre todo tipo de superficies, hormigón, cerámica, hierro, piedra, otros morteros, fibrocemento, madera, etc. Recomendado para rellenar juntas de gran tamaño, reparar aristas y bordes en pisos y/o paredes, alisar superficies de elevada rugosidad, reparar y anclar soportes de metal sujetos a una mampostería, etc.	No necesita.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>PINTURAS Y REVESTIMIENTOS EPOXI / TERMINACIÓN</b>								
<b>LEVIPOX 145</b>	Esmalte Epoxi con solvente Poliamida.	Blanco, Bermellon, Naranja, Gris y Negro, otros a pedido.	Envases de Hojalata 1, 4 y 20 lts.	Esmalte Epoxy con solvente de terminación brillante, como mano de terminación, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Resiste la inmersión en agua dulce no potable, agua salada, agua clorada, soluciones de sales inorgánicas no oxidantes, soluciones de ácidos y álcalis de hasta 5 g/100 cm <sup>3</sup> . Este producto generalmente requiere imprimación.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 3 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.220 Viscosidad a 25° C: 140 +- 10 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 62 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor mínimo de capa seca recomendada: 50 micrones Rendimiento teórico: 10,2 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 6 horas, secado duro: 24 horas, repintado: 12 horas, curado: 7 días	Producto recomendado principalmente para proteger todo tipo de superficies expuesta a agentes agresivos naturales y artificiales. Ideal para la protección de estructuras, maquinarias, tableros y gabinetes, cámaras frigoríficas, etc. Las superficies pintadas expuestas a la acción de rayos UV, presentan un leve tizamiento y pérdida de brillo que no afectan sus propiedades químicas.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 146 HB</b>	Esmalte Epoxi con solvente de Alto contenido de Sólidos de resina Poliamida.	Blanco, Gris y Negro, otros a pedido.	Envases de Hojalata 1, 4 y 20 lts.	Excelente como único recubrimiento autoimprimante o de terminación, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Resiste la inmersión en agua dulce no potable, agua salada, agua clorada, soluciones de sales inorgánicas no oxidantes, soluciones de ácidos y álcalis de hasta 5 g/100 cm <sup>3</sup> , disolventes alifáticos, crudo de petróleo, naftas, etc. No esta recomendado para inmersión en disolventes oxigenados o ácidos oxidantes.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 3 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.220 Viscosidad a 25° C: 300 +- 10 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 78 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 100 micrones Rendimiento teórico: 12,8 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 6 horas, secado duro: 18 horas, repintado: 12 horas, curado: 7 días.	Ideal para la protección de estructuras metálicas, maquinarias, tableros y gabinetes, cámaras frigoríficas, puentes, plataformas off-shore, cañerías, pisos de hormigón de naves industriales, talleres, salas de maquinas, estaciones de servicio y para el revestimiento interno de tanques. Las superficies pintadas expuestas a la acción de rayos UV, presentan un leve tizamiento y pérdida de brillo que no afectan sus propiedades químicas.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 156</b>	Revestimiento Epoxi sin Solventes Aprobación INV.	Natural.	Envases de Hojalata 1,375, 5,5 y 22 kgs.	Desarrollado especialmente para su uso en la industria del vino y alimenticia, asegurando un revestimiento ideal para todo equipo y recipiente que manipula y almacena productos para consumo humano, no aportando contaminante alguno.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 4,5 de A + 1 de B en Kgs. Densidad a 20° C: 1.50. % sólidos en peso: 95 Espesor de capa seca recomendada: 600 a 700 micrones Rendimiento teórico: 1 m <sup>2</sup> /kg (para 600 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 12 horas, secado duro: 24 horas, curado: 7 días mínimo, Tiempo de pre reacción: 20 minutos. Aplicación: Rodillo o Espátula.	Recomendado sobre todo para el revestimiento de tanques de almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, jugos, mostos concentrados, azucars, leche, agua potable, piletas para tratamiento de jugos y aceitunas, obteniendo superficies de alta dureza y resistencia al desgaste. Sencillo de limpiar con jabones, detergentes, ácidos o álcalis diluidos.	Dilución: no necesita de ser necesario utilizar Diluyente Levipox D-1213.
<b>LEVIPOX 359</b>	Esmalte Epoxi con solvente para instalaciones de cañerías de Gas.	Amarillo Gas.	Envases de Hojalata 1/4, 1/2, 1 y 4 lts.	Esmalte Epoxy con solvente, como mano de terminación, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Resiste la inmersión en agua dulce no potable, agua salada, agua clorada, soluciones de sales inorgánicas no oxidantes, terrenos alcalinos. Este producto generalmente no requiere imprimación.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Semi mate. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 1 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.10 Viscosidad a 25° C: 140 +- 10 seg. (Copa Ford 4) Rendimiento teórico: 10,2 m <sup>2</sup> /lt. Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 3 horas, secado duro: 24 horas, repintado: 12 horas, Curado: 7 días. Tiempo de pre reacción: 20 minutos.	Producto recomendado principalmente para proteger cañerías y ductos sometidos a agentes agresivos naturales y artificiales. Puede ser utilizado en la protección de estructuras metálicas, maquinarias, tableros y gabinetes, etc. Las superficies pintadas expuestas a la acción de rayos UV, presentan un leve tizamiento y pérdida de brillo que no afectan sus propiedades químicas.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 536</b>	Revestimiento Epoxi NOVOLAC.	Rojo Oxido.	Envases de Hojalata 6,5 y 32,5 kilos.	Revestimiento Epoxi Novolac, de secado al aire o forzado en horno, de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie de gran dureza y flexibilidad, con alto contenido de sólidos y elevada resistencia química. Resistente a Acido Sulfurico al 98%.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 4 kg. "A" + 1 kg. "B" en peso Densidad a 20° C: 1.49 +- .10. % sólidos en volumen: 98 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 200 a 500 micrones Tanques de Hidrocarburo: 250 micrones Tanques de químicos agresivos: 450 micrones Rendimiento teórico: 3,02 m <sup>2</sup> /kg. (para 200 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 4 horas, secado duro: 8 horas, repintado mínimo: 6 horas, repintado máximo: 24 horas, curado: 7 días mínimo para 200 micrones, 10 días mínimo para 500 micrones.	Revestimiento para proteger interiores de tanques conteniendo entre otros: petróleo crudo, derivados tales como nafta, kerosene, xileno, agua de formación, aguas servidas y saladas, ácido sulfúrico y a una amplia serie de compuestos químicos, etanol hasta el 20%, hidróxido de sodio al 50% entre otros. Para conocer específicamente su resistencia a productos no mencionados, comunicarse con nuestro servicio técnico.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>LEVIPOX 537 HB</b>	Revestimiento Epoxi Bituminoso de alto contenido de sólidos Poliamina.	Negro.	Envases de Hojalata 4 y 20 lts.	Epoxy bituminoso Poliamina 537 HB poderoso anticorrosivo, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Debido a su alto contenido de sólidos permite aplicar una película de 300 micrones en solo una mano. Resiste inmersión en agua salada, dulce, residual, soluciones de ácidos diluidos, soluciones salinas, disolventes alifáticos, crudo de petróleo, etc.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Semi brillo. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 1 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.45 Viscosidad a 20° C: 105 +- 10 UK (Stormer) % sólidos en peso: 94 +- 2 % sólidos en volumen: 86 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 100 a 400 micrones Rendimiento teórico: 5,73 m <sup>2</sup> /lt. (para 150 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 8 horas, secado duro: 24 horas, repintado: 8 horas, curado: 10 días mínimo.	Especialmente indicado para condiciones severas químicas y del medio ambiente (ambientes marinos, lluvia ácida), para la protección de tuberías enterradas, plantas de tratamiento de aguas servidas o cloacales, compuertas o dispositivos sumergidos en agua o derivados del petróleo y en general para preservar todo tipo de estructuras, sometidas a ataques químicos.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 538</b>	Revestimiento Epoxi Bituminoso Poliamida.	Negro.	Envases de Hojalata 4 y 20 lts.	Epoxy bituminoso anticorrosivo, elástico y resistente a la abrasión. Resiste la inmersión en agua salada, dulce o residual; resiste las salpicaduras de productos químicos agresivos. No es recomendado para inmersión en disolventes aromáticos y oxigenados u ácidos oxidantes. No es apto para revestir internamente tanques o depósitos de agua para consumo humano o animal.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Semi brillo. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 3 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.45 Viscosidad a 20° C: 110 +- 10 UK (Stormer) % sólidos en peso: 85 +- 2 % sólidos en volumen: 78 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 100 a 300 micrones Rendimiento teórico: 5,20 m <sup>2</sup> /lt. (para 150 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 6 horas, secado duro: 20 horas, repintado: 12 horas, curado: 7 días.	Apto para su aplicación sobre superficies de Acero u Hormigón. Ideal para el interior de tanques que van a contener aguas residuales, agua salada compuertas o dispositivos sumergidos en agua o derivados del petróleo y en general para preservar todo tipo de estructuras, sometidas a ataques químicos.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 540 W502 W503 W512</b>	Revestimiento Epoxi sin Solventes Aprobación INV.	Blanco Hueso.	Envases de Hojalata.	Desarrollado especialmente para su uso en la industria del vino y alimenticia, asegurando un revestimiento ideal para todo equipo y recipiente que manipula y almacena productos para consumo humano, no aportando contaminante alguno.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Densidad a 20° C: 1.50. % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: 600 a 700 micrones Rendimiento teórico: 1 m <sup>2</sup> /kg. (para 650 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 12 horas, secado duro: 24 horas, curado: 7 días mínimo. Aplicación Espátula 540-W502 (reparación) 4,5 de A + 1 de B en peso. Aplicación Rodillo 540-W503 (imprimación) 1 de A + 1 de B en peso. Aplicación Airless o Rodillo 540-W512 (terminación) 1 de A + 1 de B en peso. Aplicación Espátula 540-W307 (masilla) 4 de A + 1 de B en peso.	Apto para revestir tanques de almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, jugos, mostos concentrados, azúcares, leche, agua potable, piletas para tratamiento de jugos y aceitunas. Resiste la inmersión en agua salada, dulce, residual, soluciones de ácidos y álcalis diluidos, soluciones salinas, etc. No es recomendado para inmersión en disolventes aromáticos y oxigenados o ácidos oxidantes. Este producto no requiere imprimación se aplique sobre hormigón o acero.	Dilución: no necesita de ser necesario utilizar Diluyente Levipox D-1213.
<b>LEVIPOX 546</b>	Revestimiento Epoxy Fenol Novolac alta Resistencia Química.	Transparente.	Envases de Hojalata 6,5 y 32,5 kilos.	Revestimiento Epoxi Fenólico Poliamina modificado con resina Novolac, de secado al aire o forzado en horno, de excelente adherencia sobre todo tipo de superficie de gran dureza y flexibilidad, con alto contenido de sólidos y elevada resistencia química. ideal para usar como revestimiento interior de tanques de almacenamiento y transporte de productos químicos tanto para la industria del petróleo, química o petroquímica.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 3 partes de "A" + 1 parte de "B" en vol. 5,4 kg. "A" + 1,1 kg. "B" en peso. Densidad a 20° C: 1.62 +- .05 % sólidos en volumen: 98 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 200 a 500 micrones Tanques de Hidrocarburo: 250 micrones. Tanques de químicos en general: 300 micrones. Tanques de químicos agresivos: 450 micrones Rendimiento teórico: 3,02 m <sup>2</sup> /kg. (para 200 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 3 horas, secado duro: 16 horas, repintado mínimo: 6 horas, repintado máximo: 5 días, curado: 7 días mínimo para 200 micrones, 10 días mínimo para 500 micrones.	Excelente revestimiento para proteger interiores de tanques conteniendo entre otros: petróleo crudo, derivados tales como nafta, kerosene, xileno, agua de formación, aguas servidas y saladas y a una amplia serie de compuestos químicos, cloruro de sodio hasta el 20%, etanol hasta el 20%, hidróxido de sodio al 50% entre otros. Para conocer específicamente su resistencia a productos no mencionados, comunicarse con nuestro servicio técnico.	Dilución: Diluyente Levipox D-513 p/ air-less, soplete, pincel o rodillo.
<b>LEVIPOX 608</b>	Revestimiento Epoxy para pisos Autonivelante.	Blanco, otros a pedido del cliente.	Envases de Hojalata 6,3 y 24,5 kilos.	Revestimiento Epoxi 100 % de sólidos, autonivelante, bajo contenido de VOC, terminación brillante. Excelente anticorrosivo por efecto barrera, impermeable, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Debido a su alto contenido de sólidos permite aplicar una película de 400 micrones en solo una mano en forma horizontal o 200 micrones en vertical.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: en peso 6 de A + 1 de B Densidad a 20° C: 1.36 % sólidos en peso: 100 Espesor de capa seca recomendada: 300 a 500 micrones Rendimiento teórico: 1,84 m <sup>2</sup> /kg. (para 400 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 3 horas, secado duro: 12 horas, repintado: min. 6 horas, max. 48 horas. Habilitación tránsito: liviano 12 a 14 hs, pesado 24 a 48 hs. curado: 7 días mínimo.	Recomendado sobre todo para revestir pisos, estructuras metálicas, tanques de almacenamiento de productos no comestibles, estructuras de hormigón, piedra, fibrocemento, obteniendo a través de este revestimiento superficies de elevada dureza y resistencia mecánica, como así también un amplio espectro de resistencias químicas. Sencillo de limpiar con jabones, detergentes, ácidos o álcalis diluidos, siempre que se enjuague con agua limpia, para evitar restos que puedan manchar la superficie.	No requiere dilución.

# LEVIPOX DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	COLOR	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	TIPO DE CURADO	DETALLES TÉCNICOS	USOS	DILUYENTES
<b>PINTURAS Y REVESTIMIENTOS POLIURETANOS 2 COMPONENTES</b>								
<b>LEVIPOX 528</b>	Esmalte Poliuretánico 2 Componentes Alta resistencia U.V.	Blanco, Negro, Bermellón, Transparente, otros a pedido.	Envases de Hojalata 4 y 20 lts.	Esmalte Poliuretánico 2 componentes de terminación brillante, de uso y aplicación en distintos tipos de superficies, rápido secado y gran resistencia a agentes atmosféricos. Excelente como revestimiento de terminación, elástico y resistente a la abrasión y humedad, elevada retención de color, brillo y dureza en superficies exteriores. Apto para ambientes industriales y marinos.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: brillante. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 7 de A + 1 de B en vol Densidad a 20° C: 1.170 Viscosidad a 25° C: 150 +- 30 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 66 +- 2 % sólidos en volumen: 48 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Rendimiento teórico: 9,6 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 20 minutos Secado duro: 3 horas, repintado: 2 horas, curado: 7 días.	Se aplica como mano de terminación sobre todo tipo de fondos epoxi. Ideal para la protección de estructuras, maquinarias, puentes, plataformas Off Shore, Gruas Portuarias, etc., que estén sujetos a condiciones climáticas severas y acciones mecánicas que requieran en las piezas aplicadas elevada dureza y flexibilidad del recubrimiento.	Dilución: Diluyente Levipox D-1013 p/ air-less, soplete.
<b>LEVIPOX 529</b>	Esmalte Bicomponente de alto brillo.	Colores a pedido.	Envases de Hojalata 4 y 20 lts.	Esmalte Bicomponente de terminación brillante, de uso interior y aplicación en distintos tipos de superficies, rápido secado. Excelente como revestimiento de terminación, elástico y resistente, alto brillo y dureza en todo tipo de superficies. Baja estabilidad a la exposición de rayos U.V.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: brillante, satinado, mate. Componentes: 2 Relación de Mezcla: de A + de B en vol Densidad a 20° C: 1.05 +- 0,1 Viscosidad a 25° C: 150 +- 30 seg. (Copa Ford 4) % sólidos en peso: 50 +- 2 % sólidos en volumen: 40 +- 2 (Norma NBR 8621) Espesor de capa seca recomendada: 50 micrones Rendimiento teórico: 8,0 m <sup>2</sup> /lt. (para 50 micrones) Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 25 minutos, secado duro: 3 horas, repintado: 12 horas.	Ideal para la protección de estructuras metálicas, maquinarias, tableros y gabinetes, cañerías, talleres, salas de maquinas. Las superficies pintadas expuestas a la acción de rayos UV, presentan una pérdida de brillo que no afectan sus resistencias químicas.	Dilución: Diluyente Levipox D-1013 p/ air-less, soplete.
<b>LEVIPOX 571</b>	Masilla Poliuretánica 2 Componentes.	Blanco.	Envases de Hojalata 6,8 kilos.	Formulado con resinas poliuretánicas de 2 componentes alifáticas de buena dureza, alta flexibilidad y resistente a agentes químicos diversos. De fácil utilización, aplicable a espátula en cualquier espesor requerido y rápido secado.	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes.	Aspecto: Mate. Componentes: 2 Relación de Mezcla: 9 de A + 1 de B en peso Densidad a 20° C: 1.59 +- 2 % sólidos en peso: 75 +- 2 Espesor de capa seca recomendada: según necesidad Rendimiento teórico: 0,60 m <sup>2</sup> /kg en capa de 1 mm Secado 20° C y 70% HR: Al tacto: 45 MINUTOS, secado duro: 24 horas, repintado sin lijar: 24 horas. Tiempo para lijar: 2 hs. días mínimo.	Destinada al relleno de grietas, imperfecciones, abolladuras tanto sobre superficies de acero como de hormigón, con excelente adhesividad; inclusive sobre materiales no ferrosos, plásticos, PRFV y madera. Puede ser utilizado como adhesivo, en distintas superficies que solo presentan cierta rugosidad, mejoran la adherencia del producto y entre las partes.	No requiere dilución.

Los datos y recomendaciones detallados en este Boletín Técnico, han sido comprobados en nuestro Laboratorio y a través del uso. No obstante, no pueden ser considerados como especificaciones. Así mismo, no asumimos responsabilidad por el manejo y la aplicación del producto, dado que están fuera de nuestro control. PINTURAS WALL, por lo tanto, no da a través de este Boletín Técnico garantía alguna acerca de los efectos o resultados indeseados del producto, ni de accidentes o perjuicios que se deriven de su incorrecto manejo.

BT - PGC – IND - Rev. 01 – 2009.



PLANTA INDUSTRIAL Y VENTAS:  
Recuerdo 678.El Borbollón. CP: 5541. Las Heras. Mendoza. Argentina. Tel.: (54) (0261) 448 0148 / 0114. Fax: 448 6864. pinturaswall@pinturaswall.com.ar www.pinturaswall.com.ar

# DESTACADOS



## LEVIPOX 542 - FONDO INTERMEDIO EPOXI



Fondo Intermedio Epoxi, elástico y resistente a la abrasión y humedad. Debido a su alto contenido de sólidos permite aplicar una película de 150 micrones en solo una mano. Las superficies tratadas con este producto pueden permanecer periodos de tiempos muy prolongados sin la aplicación de la mano de terminación.

Ideal para usar como imprimación en estructuras de acero, cañerías, maquinarias, tableros y gabinetes, cámaras frigoríficas, equipos en general, exteriores de tanques de diversas industrias que requieran un alto grado de protección en condiciones severas de operación.

## LEVIPOX 156 - REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE APROBADO I.N.V.



Desarrollado especialmente para su uso en la industria del vino y alimenticia, asegurando un revestimiento ideal para todo equipo y recipiente que manipula y almacena productos para consumo humano, no aportando contaminante alguno.

Recomendado sobre todo para el revestimiento de tanques de almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, jugos, mostos concentrados, azúcares, leche, agua potable, piletas para tratamiento de jugos y aceitunas, obteniendo superficies de alta dureza y resistencia al desgaste. Sencillo de limpiar con jabones, detergentes, ácidos o álcalis diluidos.

## LEVIPOX 528 - ESMALTE POLIURETÁNICO 2 COMPONENTES



Esmalte Poliuretánico 2 componentes de terminación brillante, de uso y aplicación en distintos tipos de superficies, rápido secado y gran resistencia a agentes atmosféricos. Excelente como revestimiento de terminación, elástico y resistente a la abrasión y humedad, elevada retención de color, brillo y dureza en superficies exteriores. Apto para ambientes industriales y marinos.

Se aplica como mano de terminación sobre todo tipo de fondos epoxi. Ideal para la protección de estructuras que estén sujetas a condiciones climáticas severas y acciones mecánicas que requieran en las piezas aplicadas elevada dureza y flexibilidad del recubrimiento.

## LEVIPOX 608 - REVESTIMIENTO EPOXI 100% SÓLIDOS AUTONIVELANTE PARA PISOS



Revestimiento Epoxi 100 % de sólidos, autonivelante, bajo contenido de VOC, terminación brillante. Excelente anticorrosivo por efecto barrera, impermeable, elástico y resistente a la abrasión y humedad.

Recomendado sobre todo para revestir pisos, estructuras metálicas, tanques de almacenamiento de productos no comestibles, estructuras de hormigón, piedra, fibrocemento, obteniendo a través de este revestimiento superficies de elevada dureza y resistencia mecánica, como así también un amplio espectro de resistencias químicas.

REVESTIMIENTOS ANTICORROSIVOS / ESMALTES SECADO RÁPIDO / ESMALTES POLIURETANOS / ESMALTES SINTÉTICOS / ESMALTES EPOXI



## DIVISIÓN PINTURAS INDUSTRIALES



**PLANTA INDUSTRIAL Y VENTAS:**

Recuerdo 678.El Borbollón. CP: 5541. Las Heras. Mendoza. Argentina.

Tel.: (54) (0261) 448 0148 / 0114. Fax: 448 6864. [pinturaswall@pinturaswall.com.ar](mailto:pinturaswall@pinturaswall.com.ar) [www.pinturaswall.com.ar](http://www.pinturaswall.com.ar)