

EPÓXICA ALTOS SÓLIDOS 13200-13201-13202

Ideal proteger superficies metálicas, de madera, concreto o fibro-cemento para ambientes marinos

DESCRIPCIÓN

Recubrimientos Epóxico auto-imprimante de altos sólidos y bajo VOC (Componente orgánicos volátiles), de excelente resistencia química y a la humedad.

Está diseñado para altos espesores por mano aplicada que generen economías en el proceso productivo. Es un recubrimiento de su excelente adherencia, dureza y resistencia a aguas dulces o saladas, ácidos débiles, sales, álcalis y aceites lubricantes y combustibles, agua potable e industria alimenticia. (Cumple con la norma F.D.A.). **Certificado para inmersión en crudo a 80 °C de acuerdo al estándar ISO 2812-1**

USOS

Puede ser usado en superficies metálicas, de madera, concreto o fibro-cemento protegiéndolos de humos, polvo y salpique, especialmente en áreas costeras y ambientes marinos. Puede ser usado en áreas de procesamiento de plantas procesadoras de carnes y aves, y en pisos industriales que requieran una alta protección contra la abrasión y derrames de diferentes líquidos.

NOTA: Únicamente en ambientes interiores este producto puede ser utilizado sin pintura de acabado; en ambientes exteriores requiere de acabado para evitar la decoloración y entizamiento con el sol.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Alto espesor por mano que optimiza los procesos y tiempos de aplicación
- ✓ Excelente nivel de adherencia sobre galvanizados
- ✓ Ideal para proteger zonas de difícil acceso y exterior de tuberías
- ✓ Excelente protección a la corrosión en interior de tanques de acero para almacenamiento de petróleo crudo, mezclas de gasolina sin plomo, agua potable y una gama seleccionada de solventes aromáticos y alifáticos
- ✓ Excelente protección a la corrosión en fondos de cascos (como pintura de barrera), estructuras de acero sumergido, maquinarias y equipos en ambientes industriales de alta agresividad
- ✓ Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de Pintuco®

CUMPLIMIENTO DE NORMAS

Certificado para inmersión en crudo a 80 °C de acuerdo al estándar ISO 2812-1
Prueba realizada por COT Laboratory Holanda 23/12/2014

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO	UNIDADES
Acabado	Semibrillantes	
Peso neto por galón Comp. A	6.66	kg/gal

Peso neto por galón Comp. B Secado normal	4.6		kg/gal
Peso neto por galón Comp. B Rápido secado	3.8		kg/gal
Relación de mezcla por volumen (Pintura/ Catalizador)	4:1		Volumen
Sólidos por volumen	89.2	91.2	%
Espesor seco recomendado	125	250	µm
Rendimiento teórico a 25 µm película seca	126.4		m ² /gal
Resistencia en inmersión:	Ácidos, Humedad, Álcalis : Excelente		Resistencia en inmersión:
Resistencia al calor:	Continuo: 93 °C (200 °F)		Resistencia al calor:
Método de aplicación	Airless, lo recomendado. Brocha, rodillo o pistola		
Dilución	Ajustador Pintuco® Ref. 21209		
Tiempo de vida útil de la mezcla	4		Horas a 24 °C
Punto de chispa	Componente A: 69	Componente B: 53	°C - Chequeo de copa cerrada
V.O.C	123 (galón mezclado)		g/l (ASTM D-3960)

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

CRITERIOS BÁSICOS DE COMPORTAMIENTO EN LABORATORIO

Resistencia a la abrasión	Método ASTM D-4060 Taber Abraser
	Disco CS10- 1000 gramos de carga por 1000 ciclos
	Sistema: 300 µm de producto
	Resultado: Perdida no mayor a 101.3 mg
Adherencia	Método: ASTM D-4541
	Sistema: 300 µm de producto
	Resultado: No menor a 1000 psi
Resistencia al impacto	Método ASTM D-2794
	Sistema: 300 µm de producto
	Resultado: No menor a 35 libras/pulgada
Inmersión	Método: ISO 2812 Part 2. Agua
	500 µm de producto
	Ningún defecto después de 8000 horas.
	Método ISO 2812-1. Inmersión en Crudo 80°C
	500 µm de producto
Ningún defecto después de 2000 horas	

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, Pintura deteriorada y óxido.

La superficie debe mantener una temperatura mínima de 3°C superior a la temperatura de rocío durante la preparación y aplicación del producto.

Para usarlo como auto imprimante la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo, mínimo a grado comercial SSPC-SP6 (NACE 3) con remoción completa de la escama de laminación, para uso general.

Para ambientes altamente agresivos debe ser preparada a SSPC-SP10 (NACE 2), cerca de metal blanco.

El concreto y fibro-cemento se deben neutralizar previamente, lavándolos con una solución acuosa de ácido muriático (clorhídrico) al 10% por volumen, dejando actuar el ácido 15 minutos, luego se enjuagan con abundante agua y se secan completamente.

Preparación del Producto y Aplicación

Revolver por separado con espátulas limpias la Epóxica de Altos Sólidos Ref. 13200 (13201 o 13202) y el Catalizador Ref. 13233 de secado normal o el Catalizador de rápido secado 10367861 hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan cuatro partes por volumen del Componente A con una parte por volumen del Catalizador (Componente B) y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Se debe preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar. Después de cuatro horas de preparada la mezcla el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si dicha temperatura disminuye.

Se recomienda aplicar de una a dos manos para obtener el espesor seco recomendado con airless spray, relación 30:1 como relación mínima de aplicación para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional diluyendo de 10% a 30% por volumen dependiendo del equipo. Para aplicación a brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 20% por volumen aproximado de Ajustador Pintuco® Ref. 21209 y se revuelve bien con espátula. Cuando se aplica sobre Inorgánica de Zinc o Epóxi Zinc, debe darse la primera mano diluida hasta un 50%. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción.

Si usa el Catalizador Ref. 13233 deje secar de 4 a 8 horas por el catalizador ref., 10367861 Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador Pintuco® Ref. 21209. Si se va a aplicar pintura de acabado sin lijar, este proceso debe realizarse antes de dos semanas.

Cuando se requiera acelerar el secamiento especialmente en climas fríos, se adiciona cuidadosamente acelerador de curado ref. 113.283, en relación de 1/8 por cada 5 galones de mezcla de pintura con el catalizador normal ref. 10012918, de lo contrario utilizar el catalizador de rápido curado ref., 10367861.

El espesor película seca puede aplicarse en dos manos hasta 12 mils (300 µm), si se requiere alto espesor. Para utilizar esta Pintura en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un tiempo de curado de 7 días.

TEMPERATURAS DE APLICACION

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	16 °C a 32 °C	18 °C a 30 °C	18 °C a 30 °C	30 a 60%
Mínima	10 °C	10 °C	12 °C	20 %
Máxima	32 °C	40 °C	40 °C	85 %

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	N° de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks	66	66PB o 66PE

PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1
Binks 520	Júpiter 82

TIEMPOS DE SECAMIENTO**Catalizador de Rápido Secado (10367861)**

Temperatura ambiental	Al tacto Horas	Manejo Horas	Para ser recubierto Segundas manos	Total días
20 °C (68°F)	2 - 3	4 - 6	8 - 12	6 - 7

Catalizador convencional (10012918)

Temperatura ambiental	Al tacto Horas	Manejo Horas	Para ser recubierto Segundas manos	Total días
10 °C (50°F)	16 - 20	30 - 40	48 - 60	10 - 15
20 °C (68°F)	8 - 10	24 - 36	36 - 48	8 - 10
40 °C (104°F)	4 - 8	12 - 24	20 - 36	6 - 7

PRESENTACIONES

Componente A: 4 Galones – 15.14 Litros

Componente B: Galón – 3.785 Litros

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

En caso de duda, necesidad de información o asesoría, comunicarse con el departamento de Servicio Técnico de Pintuco, a través de pintuco@pintuco.com o con Servicio al cliente al 1800 - Pintuco (746882) - (04) 3731 880.

NOTAS LEGALES

Toda la información contenida en esta ficha técnica del producto se revisó y actualizó, y se da de buena fe, pero no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control.