

CORROTEC PRIMER EPÓXICO REF. 10050/13227

Ideal para proteger tanques para agua potable, solventes alifáticos, instalaciones marinas y portuarias

DESCRIPCIÓN

Anticorrosiva epóxica de dos componentes, con óxido de hierro y un endurecedor poliamínico, que al mezclarse en las proporciones apropiadas produce al aplicarla, una capa sólida, dura, resistente a aguas dulces potables o saladas, ácidos débiles, sales alcalis, disolventes alifáticos y temperaturas de 120° en seco y 70°C en inmersión.

USOS

Ideal para la protección interior o exterior (usando una pintura de acabado Pintuco®) de tanques para disolventes alifáticos, soda, aguas dulces y saladas, estructuras, puentes, instalaciones marinas y portuarias, barcos, plataformas de perforación y objetos metálicos en atmósferas de alta contaminación industrial.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Compatible con diferentes tipos de sustratos como: Galvanizados, aluminios y acero.
- ✓ Uso en interior de tanques de agua potable y no potable
- ✓ Compatible con diferentes tipos de acabados. (Alquídicos, epóxicos, acrílicos y poliuretano.)
- ✓ Protección temporal de estructuras durante su transporte y almacenamiento.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado			Mate
Peso neto por galón Comp. A	4.88		Kg/gal
Peso neto por ¼ de galón Comp. B	1.02		Kg/gal
Sólidos por volumen (varían según el color)	39.9	41.9	%
Mezcla por volumen	4:1 en Volumen		
Espesor seco recomendado	75	100	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	65		m ² /gal
Método de aplicación	Brocha, rodillo, convencional, Airless		
Ajustador o thinner Pintuco® recomendado para la dilución	Ref. 121135		
Tiempo de vida útil de la mezcla	8 horas		25 °C
Punto de chispa copa abierta	28		°C (chequeo de copa cerrada)
V.O.C	500		g/l (ASTM D-3960)

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

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se

debe tratar el metal con chorro abrasivo mínimo Grado Metal Blanco SA3 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales. Para estructuras metálicas se puede utilizar preparaciones de superficie manual-mecánico (SSPC SP 2 y 3) o en su defecto preparación mecánica a metal desnudo (SP11) La mínima preparación de superficie es Grado Cerca de Metal Blanco SA2.1/2 (SSPC-SP10). Para galvanizados en caliente se debe utilizar Corrotec primer epóxico 10046/13229 o 10070/13350 de Pintuco.

Preparación del producto y Aplicación

Revolver por separado con espátulas limpias Corrotec primer epóxico 10050 Rojo Componente A Ref. 10050 y el Catalizador Componente B Ref. 13227 hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan cuatro partes por volumen de componente A, con una parte por volumen del componente B y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la anticorrosiva ya aplicada. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar. Después de ocho horas a 25°C el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si dicha temperatura disminuye. Para aplicación a pistola convencional, se diluye la mezcla con un 10% por volumen de Ajustador Pintuco® Ref. 121135 y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación a brocha o rodillo o pistola sin aire, se diluye la mezcla con un 5% por volumen de Ajustador Pintuco® Ref. 121135 y se revuelve bien con espátula. La mezcla se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican dos o tres manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 6 a 15 horas entre manos. Después de 72 horas a 25°C es necesario lijar suavemente en seco, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador Pintuco® Ref. 121135. Los tiempos de secamiento de Corrotec primer epóxico 10050/13227 varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A temperaturas menores de 16°C el secamiento se retarda, y a menos de 10°C no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. Para utilizar Corrotec primer epóxico 10050/13227 en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un secamiento de 7 días con el acabado adecuado. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

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	12 °C	10 °C	12 °C	0 %
Máxima	32 °C	40 °C	38 °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
Devlbiss NBC-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 500	Mercury 5C

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural.

RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura Ambiental	Al Tacto (Horas)	Secamiento Segundas Manos(Horas)	Total (Horas)
25 °C	4 a 6	6 a 15	72

*Los tiempos de secamiento de la anticorrosiva Pintucoat re. 10050/13.227 de Pintuco varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A temperaturas menores de 16°C el secamiento se retarda, y a menos de 10 °C no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. Para utilizar la anticorrosiva Pintucoat® 545 Roja Ref. 10050/13227 de Pintuco en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un secamiento de 7 días.

PRESENTACIONES

Componente A: Galón – 3.785 Litros

Componente B: 1/4 de Galón – 0.946 Litros

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 12 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras. 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.

FABRICANTE

Colombia: Pintuco S.A. Tel: (574) 325 25 23

www.pintuco.com.co

Versión 4 / Agosto 2021



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.