



ANTICORROSIVO EPOXICO INDUSTRIAL TC ANTICORROSIVO EPOXY POLIAMIDA

DESCRIPCIÓN

Es un anticorrosivo epoxy-poliamida, de dos (2) componentes formulado para Mantenimiento Industrial. Se aplica como base en un sistema de pintado epóxico

USOS

Es un recubrimiento de muy buena resistencia a la corrosión, abrasión, agentes químicos (ácidos y álcalis), solventes y agua dulce.

CARACTERÍSTICAS

- **VEHÍCULO**
Epoxy-poliamida
- **SÓLIDOS EN VOLUMEN**
50% +/- 2 mezclado, puede variar según el color
- **SÓLIDOS EN PESO**
64% +/- 2 mezclado, puede variar según el color.
- **COLOR**
Rojo óxido, verde y gris.
Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.
- **ACABADO**
Semi - mate
- **CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)**
Para color verde, mezclado
Sin reducción: 443 gr. /Lt.
- **NÚMERO DE COMPONENTES**
Parte A: Pigmentada (1 gln)
Parte B: Catalizador (1 gln)
Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- **TIEMPOS DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA UTIL Y CURADO**
A 4 mils húmedos y 50% HR

	13° C	25° C	49° C
Al tacto	2 horas	1 hora	20 min.
Repintar mín-máx	8 horas 10 días	6 horas 6 días	1 hora 2 días
Para curar	14 días	7 días	4 días
Vida útil	8 horas	8 horas	4 horas
Inducción	1 hora	30 min.	10 min.

La dilución, en el caso de efectuarse, hacersedespués del tiempo de inducción. Si se excede el tiempo máximo para repintado,lijar la superficie antes de volver a pintar.

NOTA: El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

- **ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO**
De 2 - 3 mils secos (50 – 75 micrones) por capa
4 - 6 mils húmedos.



- **RENDIMIENTOS**

37.5 m²/gln a 2 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

22.5 m²/gln a 2 mils secos considerando 40% de pérdidas.

- **RESISTENCIA AL CALOR SECO**

135° C máximo.

- **SOLVENTE DE DILUCIÓN Y LIMPIEZA DE EQUIPOS**

Diluyente Epoxico Universal.

- **TIEMPO DE ALMACENAJE**

12 meses sin abrir ni mezclar, en ambiente fresco y ventilado (25° C).

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**

Mínima preparación de superficie recomendada: Arenado Comercial SSPC-SP6. Para lograr un mejor rendimiento, Arenado al Metal Blanco SSPC-SP5, utilizando un abrasivo angular para lograr un perfil de rugosidad óptimo de 1.5 – 3.0 mils.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- **TEMPERATURA AMBIENTE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 40°C

- **TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 35°C

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

- **HUMEDAD RELATIVA:**

Mínima: 10%

Máxima: 85%

FORMA DE APLICACIÓN

- **BROCHA O RODILLO**

Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epoxico Universal.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir hasta 12% con Diluyente Epoxico Universal Equipo De Vibbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura 10- 20 psi.

- **PISTOLA AIRLESS**

Reducir en caso necesario hasta 5% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.015"-0.017", presión de pintura 2,500 psi., filtro de malla N° 60.

NOTA: Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero**

1 capa Anticorrosivo Epoxico Industrial TC a 2 – 3 mils

1- 2 capas de Esmalte Epoxico Industrial TC a 3 mils/capa

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.