



ANTICORROSIVO EPOXICO MARINO EPOXY POLIAMIDA

DESCRIPCIÓN

Es un anticorrosivo Epoxi-Poliamida, con pigmentos inhibidores de corrosión, de dos componentes y del tipo Hi-Build (alcanza altos espesores por mano).

Debido a su contenido de sólidos en volumen, otorga un mayor rendimiento por m² y con una sola capa puede alcanzar un espesor de película seca, mayor al espesor que se logra con un Epóxico Poliámida convencional, con el consecuente ahorro de mano de obra por aplicación y tiempo de ejecución.

USOS

Formulado para el mantenimiento industrial y marino, donde se requiera un acabado resistente a la acción de ambientes corrosivos severos. Debido a su alta dureza es recomendable para aplicarse en superficies expuestas a gran abrasión. Se recomienda su uso para servicios atmosféricos en general.

CARACTERÍSTICAS

- VEHÍCULO
Epoxi-poliámida
- SÓLIDOS EN VOLUMEN
80% +/-2
- SÓLIDOS EN PESO
73 % +/- 2
- COLOR
Verde, Negro, Gris, Blanco y Rojo Oxido.
- ACABADO
Mate
- CONTENIDO DE VOLATILES(VOC)
Para color puro, mezclado
Sin reducción: 352 gr. / Lt.
- NÚMERO DE COMPONENTES
Parte A: Pigmentada
Parte B: Catalizador
Relación de mezcla: 4:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL Y CURADO
A 9 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	1 hora
Repintar Min - máx.	8 hrs. 6 días.
Para curar	7 días
Vida útil	8 hrs.
Inducción	30 min.

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

- ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO
De 3 - 4 mils secos (75 – 100 micrones) por capa.
5 - 7 mils húmedos por capa (sin dilución)



- **RENDIMIENTOS**

22.5 m2/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

13.5 m2/gln a 4.0 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 mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**

Arenado comercial según SSPC-SP6 o Arenado cercano al metal blanco según SSPC- SP10, para exposiciones atmosféricas o medianamente agresivas. Para ambientes agresivos, Arenado al metal blanco según SSPC-SP5. Perfil de rugosidad: 1.5 a 3 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%

FORMAS 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 con un 10 - 15% de Diluyente epoxico universal. Equipo De Vilbiss 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**

Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.013"- 0.017", presión de pintura 2,500 psi.

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

ACABADOS RECOMENDADAS

- Ultrapoxy Finish 072
- Esmalte Epoxico Marino
- Esmaltes Poliuretanos

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.