



## 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, hacerse después 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 m<sup>2</sup>/gln a 2 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

22.5 m<sup>2</sup>/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.