



ANTICORROSIVO ULTRAPOXY FINISH 085

DESCRIPCIÓN

Es una pintura anticorrosiva Epoxy poliamida –aducto amina con alto contenido de sólidos en volumen y bajo VOC, formulado para mantenimiento industrial donde se requieran acabados de buen desempeño.

Alcanza espesores de película seca de hasta 8 mils en una sola capa de pintura, por lo que se le utiliza como capa barrera o capa intermedia en sistemas zinc rich, epóxico y poliuretano.

USOS

Puede ser usado como capa base y/o capa intermedia, para la protección de estructuras de acero y concreto, para cilindros exteriores de tanque, tuberías y servicios exteriores en general en ambientes industriales y marinos.

CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO
Epoxy – Poliamida- aducto amina
- SÓLIDOS EN VOLUMEN
80% +/- 2
- SÓLIDOS EN PESO
88% +/- 2 mezclado, puede variar según el color.
- COLOR
Según carta de colores.
Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.
- ACABADO
Mate
- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)
Para color puro, mezclado
Sin reducción: 173 g/lit
- NÚMERO DE COMPONENTES
Parte A: Pigmentada (1 gln)
Parte B: Catalizador (1gln)
Relación de mezcla 1:1 en volumen
- TIEMPOS DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL Y CURADO

A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25° C
Al tacto	30´
Repintar mín.-máx .	3 horas 5 días
Para curar	7 días
Vida útil	1 hr. 20´
Inducción	10 min.

NOTA: Si se excede el tiempo máximo para repintado, lijar la superficie antes de volver a pintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

- ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO
De 4 - 8 mils secos (100 - 200 µm por capa).
De 5 - 10 mils húmedos.
- RENDIMIENTOS
30 m²/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.
18 m²/gln a 4.0 mils secos considerando 40 % de pérdidas.
- RESISTENCIA AL CALOR
120°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

-Superficies nuevas

Para servicio atmosférico, mínimo arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Para ambiente severo y condiciones de inmersión óptima arenada al metal blanco según norma SSPC- SP5, utilizando un abrasivo angular para lograr un perfil de rugosidad óptimo de 1.5 - 3 mils.

-Concreto

Debe estar completamente seco, curado y fraguado. En el caso de superficies muy lisas se recomienda efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80.

CONDICIONES AMBIENTALES DE SUPERFICIE

TEMPERATURA AMBIENTE:

Mínima: 10°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

Diluir hasta 10% con el Diluyente Epoxico Universal.

▪ PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir hasta 30% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo De Vlbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 40 psi.

▪ PISTOLA AIRLESS

Reducir en caso necesario hasta 15% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", 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.

SISTEMAS RECOMENDADOS

▪ Concreto, servicio atmosférico

2 capas de Anticorrosivo Ultrapoxy Finish 085 a 4 - 8 mils.

▪ Acero-servicio atmosférico

1 capa de Anticorrosivo Ultrapoxy Finish 085 a 4 - 6 mils.

▪ Acero-servicio atmosférico, acabado poliuretano exterior

1 capa de Anticorrosivo Ultrapoxy Finish 085 a 4- 6 mils secos.

1 capa de Poliuretano 2060 de 2 - 3 mils secos.

Cualquier consulta adicional contactarse con Nuestro Departamento de Servicio Técnico.