



## ESMALTE EPOXICO TC ACABADO EPOXY POLIAMIDA

### DESCRIPCIÓN

ESMALTE EPOXICO TC, es un acabado epoxi-poliamida, formulado para mantenimiento industrial, donde se requiera un acabado muy resistente a la corrosión, abrasión, agentes químicos (ácidos y álcalis), solventes, agua dulce, etc.

### USOS DEL PRODUCTO

Se recomienda como capa final en la protección de estructuras de acero y galvanizado, expuestas a ambientes agresivos, pudiéndose aplicar una capa final de esmalte poliuretano.

### PROPIEDADES TIPICAS

Vehículo	Epoxi-poliamida
Sólidos en volumen	50% +/- 2 mezclado, puede variar según el color
Sólidos en peso	68% +/- 2 mezclado, puede variar según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco puro, mezclado, sin reducción: 418 gr. /lt.
Color	Según carta de colores, acabado semi-mate los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta
Número de componentes	Parte A: pigmentada (1 gln.) Parte B: catalizador TC (1 gln.) Relación de mezcla: 1:1 en volumen
Espesor de película recomendado húmedos	De 2 a 3 mils secos. De 4 a 6 mils
Rendimiento practico	37 m <sup>2</sup> /gln. a 2 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 22 m <sup>2</sup> /gln. a 2 mils secos considerando 40% de pérdidas
Inducción	30 minutos
Vida útil de la mezcla	8 horas
Solvente de dilución	Diluyente Epoxico Universal
Adhesión (ASTM d4541)	Resultado: 400 psi
Resistencia al calor seco (ASTM D2485) (decolora)	Resultado: 200° F

### TIEMPOS DE SECADO, a 4 mils húmedos, 25°C y 50% de humedad relativa\*

Al tacto	1 hora
Repintar mín.-máx.	4 horas-6 días
Para curar	7 días

\*El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Mínima preparación de superficie recomendada:

Hierro & acero*	SSPC-SP2
Aluminio & galvanizado	SSPC-SP1
Concreto	Curado, seco, limpio, sano
Madera	Limpia, lisa, libre de polvo

\*Se requiere un primer.



## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Mezclar los componentes A y B en los volúmenes indicados y homogenizar mediante agitación. Dejar la mezcla en reposo por 30 minutos (tiempo de inducción). Luego diluir si es necesario y aplicar la pintura.

## MÉTODOS 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 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  
Reducir en caso necesario hasta 8% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.015"- 0.017", presión de pintura 2,500 psi., filtro de malla N° 60.

## CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C
  - TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C
  - HUMEDAD RELATIVA: Máxima: 85%
- La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima de la temperatura del punto de rocío.

## SISTEMAS RECOMENDADOS

- Hierro  
1 capa ANTICORROSIVO EPOXICO TC @ 4-6 mils  
1-2 capas de ESMALTE EPOXICO TC @ 3 mils/capa
- Concreto  
1 capa de ANTICORROSIVO EPOXICO MARINO @ 10-15 mils  
2 capas de ESMALTE EPOXICO TC @ 3 mils/capa
- Aluminio y hierro galvanizado  
1 capa de WASH PRIMER @ 0.5 mils  
1-2 capas de ESMALTE EPOXICO TC @ 3 mils
- Madera  
2 capas de ESMALTE EPOXICO TC @ 3 mils

## CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de 12 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (25° C).