



## ULTRA COAT EPOXI BITUMINOSO

### DESCRIPCIÓN

ULTRA COAT, es un recubrimiento epoxi-poliamida con alquitrán de hulla, en su composición, lo cual le confiere alta dureza, flexibilidad, impermeabilidad y buena resistencia química.

### USOS DEL PRODUCTO

ULTRA COAT, es un producto especialmente recomendado para superficies enterradas y para condiciones de inmersión en agua dulce, agua de mar, crudo, etc. Para uso en estructuras marinas, pilotes, plantas de tratamiento de aguas servidas, tanques de lastre, casco de embarcaciones, etc.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Epoxi-poliamida con alquitrán de hulla
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen	77% +/- 2 (mezcla)
Sólidos en peso	85% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color puro, sin reducción: 202 gr. /lt.
Colores	Negro y marrón
Componentes	Volumen total A+B = 1 galón Parte A: pigmentada/ Parte B: catalizador
Relación de mezcla (en volumen)	4 partes A: 1 parte B
Espesor seco recomendado	8 mils secos (200 micrones por capa)
Rendimiento teórico	14.3 m <sup>2</sup> /gln. a 8.0 mils secos Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	8.6 m <sup>2</sup> /gln. a 8.0 mils secos asumiendo 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Solvente de dilución y limpieza	DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL
Resistencia al calor seco	100° C máximo
Tiempo de inducción	15 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	4 horas

### TIEMPOS DE SECADO a 10.0 mils húmedos, 25°C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto	8 horas
Tacto duro	14 horas
Repintado min.-máx.	16 horas-5 días
Curado	10 días

\*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.



## PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

### HIERRO O ACERO

Mínimo Arenado Cercano al Metal Blanco SSPC-SP10, óptimo Arenado al Metal Blanco SSPC-SP5. Perfil de rugosidad 2-3 mils.

### CEMENTO

Deberá estar completamente seco o fraguado, libre de polvo, grasa o suciedad. Efectuar un Arenado Simple y aplicar dos capas de ULTRA COAT.

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar los dos componentes y homogenizar mediante agitación. Dejar la mezcla en reposo por 15 minutos (tiempo de inducción). Luego 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 20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo De Vilbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-80 psi, presión de pintura 30- 40 psi.

### PISTOLA AIRLESS

De ser necesario diluir hasta 10% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo Graco 33:1 o equivalente. Orificio 0.021"-0.023", 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 del punto de rocío.

## SISTEMAS RECOMENDADOS

No es necesario utilizar una base. En algún caso muy particular, aplicar anticorrosivos del tipo epóxico o anticorrosivos ricos en zinc.

- **Acero-estructuras enterradas**

2 capas de ULTRA COAT a 8 mils secos por capa

- **Concreto**

1 capa de SELLADOR EPOXICO a 4 mils secos

1 capa de ULTRA COAT a 8 mils secos

## TIEMPO DE ALMACENAJE

La vida útil en almacén es de doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.