



ULTRAPOXY FINISH

072

EPOXI ALTOS SOLIDOS

DESCRIPCIÓN.

Pintura formulada con resinas del tipo epoxy mastic, alto contenido de sólidos en volumen, y bajo contenido de volátiles orgánicos, diseñado para aplicarse sobre superficies de acero y concreto apropiadamente preparadas. Puede ser usada como un recubrimiento directo sobre el metal, en una o dos capas o sobre cualquier otra base epóxica.

Debido a su excelente adhesión puede ser aplicado sobre superficies de hierro galvanizado, de acero con restos de óxido y pintura antigua bien adherida, otorgando una gran protección en ambientes altamente corrosivos.

Es de muy larga durabilidad, resistente a la corrosión; resistente a muchos solventes y ácidos; puede ser aplicado como capa barrera o primer universal.

USOS.

Se recomienda su uso sobre substratos preparados como acero y concreto en ambientes industriales. Sobre acero estructural, vagones, en refinerías, plantas de energía, plantas de papel, tanques y recipientes.

CARACTERÍSTICAS

- VEHÍCULO

Epoxy - Amina

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

72% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

82% +/- 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

Satinado

- CONTENIDO DE VOLATILES

(VOC) Para color blanco puro

Sin reducción: 243 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 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25° C
Al tacto	3 hrs.
Repintar mín.-máx .	12 horas 7 días
Para curar	7 días
Vida útil	2 horas
Inducción	15 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 3 - 6 mils secos (75 a 150 µm por capa). 5 - 9 mils húmedos.

- RENDIMIENTOS

18 m²/gln a 6.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

10.8 m²/gln a 6.0 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

- ACERO NUEVO
Limpieza con chorro abrasivo al grado comercial (SSPC-SP6). Perfil de rugosidad: 1.5 a 2.5 mils
- ACERO CON PINTURA Y RESTOS DE OXIDO
Limpieza manual o mecánica (SSPC-SP/SP3).
- ACERO GALVANIZADO
Lavado con desengrasante o detergente industrial. Lijado manual usando lijas N° 60-80.
- CONCRETO
Deberá estar completamente seco y curado. Efectuar una limpieza mecánica o abrasiva (ASTM D4259) o ataque ácido (ASTM D4260).

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 Vilbiss 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 5% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión de pintura 2,500-3000 psi.

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

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Concreto**
1 capa de Sellador Epoxico a 4 - 6 mils secos
1 - 2 capas de Ultrapoxy Finish 072 a 4 - 6 mils secos
- **Acero-servicio severo**
2 Capas Ultrapoxy Finish 072 a 4 - 6 mils secos
- **Acero-servicio suave, moderado**
1 capa Ultrapoxy Finish 072 a 3 - 6 mils secos
- **Acero-servicio severo, inmersión**
2 capas de Ultrapoxy Finish 072 a 6 mils secos
- **Acero- zinc primer**
1 capa Ultra Zinc 060 a 2 - 4 mils secos
1 - 2 capas Ultrapoxy Finish 072 a 3 - 6 mils secos
- **Aluminio/Galvanizado**
1 - 2 capas de Ultrapoxy Finish 072 a 3 - 6 mils secos
- **Otros acabados aceptables sobre Ultrapoxy Finish 072, si se requieren**
1 capa de Poliuretano 2060 de 2 - 3 mils secos.

Cualquier consulta adicional contactarse con Nuestro Departamento de Servicio Técnico.