



ZINCROMATO EPOXICO VERDE CLARO

EPOXY AMINA

DESCRIPCIÓN

Es una pintura formulada con resinas epoxicas y pigmentos 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, protegiendo así las estructuras metálicas.

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

- TIPO

Resinas epoxicas y pigmentos.

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

38-48 % (mezcla)

- PESO ESPECIFICO

1.52 – 1.61

- COLOR:

Verde claro

- ACABADO

Satinado

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para color puro, mezclado
Sin reducción: 173 grs. / Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada (1 gln.)
Parte B: Catalizador (1 gln.)
Parte C: Disolvente (1 gln.)

- TIEMPOS DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL Y CURADO DE LA MEZCLA

A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25° C
Al tacto	1 hrs
Repintar mín.-máx.	4 hrs. 5 días
Para curar	7 días
Vida útil	1 hr. 20'
Inducción	10 min.

NOTA: 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.

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

- ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO

De 4 a 8 mils secos (100 – 200 micrones) por capa

De 5 a 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 Epóxico 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 arenado al metal blanco según norma SSPC-SP5, perfil de rugosidad 1.5 -3 mils.

- CONCRETO

Debe estar completamente seco, curado y fraguado. Se recomienda efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- 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 Epóxico Universal

- PISTOLA CONVENCIONAL Diluir hasta 30% con Diluyente Epóxico 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 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

Acero-servicio atmosférico

1 capa de Zincromato Epóxico de 4 - 6 mils secos.

1-2 capas de Ultrapoxy Finish 072 a 4-6 mils secos por capa.

Acero-servicio atmosférico, acabado poliuretano exterior.

1 capa de Zincromato Epóxico a 2-3 mils secos.

1 capa de Ultrapoxy Finish 072 a 4 - 6 mils secos.

1 capa de Ultrathane 2060 de 2 - 3 mils

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.