



INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																									
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																								
<p>Anticorrosivo epóxico rico en zinc, curado con resina de poliamida.</p> <p>Se suministra en dos componentes, que deben ser mezclados al momento de su uso.</p> <p>Cumple Norma SSPC-Paint 20 (Primers Orgánicos ricos en zinc)</p> <p>Utilizado en esquemas de pintura anticorrosivo en ambientes agresivos</p> <p>Es un primer de secado rapido que mejora la productividad</p>	<p>Pintura para aplicación sobre acero al carbono arenado, en los siguientes ambientes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Industrias petroquímicas</li> <li>• Puentes y estructuras de puertos</li> <li>• Buques, barcos y barcasas</li> <li>• Industria del papel y celulosa</li> <li>• Exterior de tuberías localizadas en zonas maritimas</li> <li>• Estructuras y equipamiento expuestos en ambientes marítimos</li> </ul>																								
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																									
<p><b>Acabado:</b> Mate                      <b>Color:</b> Gris verdoso</p> <p><b>Sólidos por peso:</b>                      81 ± 2 %</p> <p><b>Sólidos por volumen:</b>                      58 ± 2 %</p> <p>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p><b>Espesor seco recomendado:</b> 50 a 75 micrones</p> <p><b>Rendimiento teórico por litro:</b> 11,6 m<sup>2</sup> a 50 micrones</p> <p><b>Peso específico:</b> 2,22 ± 0,07 gr/cm<sup>3</sup></p> <p><b>Resistencia a la temperatura:</b> 120°C Continuo 150°C Discontinuo</p> <p><b>Vida útil de la mezcla:</b> 4 horas a 25°C A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p><b>Vida útil en stock:</b> Componente A = 12meses Componente B = 12 meses</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p><b>Proporción de mezcla:</b> Conjunto de 1 galón <b>Componente A:</b> 2,800 lt. <b>Componente B:</b> 0,800 lt.</p> <p><b>Tiempo de secado:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al tacto</td> <td>6 horas</td> <td>3 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Manipulación</td> <td>90'</td> <td>60'</td> <td>40'</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>6 hrs</td> <td>3 hrs</td> <td>2 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Diluyente recomendado:</b> Diluyente Epoxi S <b>Proporción de dilución:</b> 10 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas.</p> <p>Cuando es necesario aplicar una segunda mano o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p>		16°C	25°C	32°C	Al tacto	6 horas	3 horas	2 horas	Manipulación	90'	60'	40'	Curado Final	10 días	7 días	7 días	Repintado mínimo	6 hrs	3 hrs	2 hrs	Repintado máximo	30 días	30 días	30 días
	16°C	25°C	32°C																						
Al tacto	6 horas	3 horas	2 horas																						
Manipulación	90'	60'	40'																						
Curado Final	10 días	7 días	7 días																						
Repintado mínimo	6 hrs	3 hrs	2 hrs																						
Repintado máximo	30 días	30 días	30 días																						



INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO	
PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p><b>Aceros Nuevos:</b> Chorro abrasivo a metal Blanco Norma SSPC – SP5 Patrón visual Sa3 Norma SIS 05 5900 – 67 <b>Perfil de rugosidad:</b> 25 – 75 micrones</p> <p><b>Aceros Viejos:</b> Chorro abrasivo Grado Comercial Norma SSPC – SP6 Patrón visual Sa 2 Norma SIS 05 5900 – 67 <b>Perfil de rugosidad:</b> 25 – 50 micrones</p> <p><b>Retosques:</b> Limpieza Mecánica minuciosa Norma SSPC – SP3 Patrón visual St 3 Norma SIS 05 5900 – 67.</p>	<p><b>Temperatura ambiente:</b> Mínima: 10°C Máxima: 40°C</p> <p><b>Humedad relativa ambiente:</b> Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p><b>Temperatura de la superficie:</b> Mínima: 5°C Máxima: 50°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p><b>Temperatura del material:</b> Mínima: 5°C Máxima: 35°C</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p><b>Utilizar:</b></p> <p><b>Pistola airless.</b> <b>Presión:</b> 2500 a 3000 psi <b>Manguera:</b> 1/4' de diámetro interno <b>Pico:</b> 0,017" – 0,019" <b>Filtro:</b> Malla 60 mesh <b>Dilución:</b> 10 a 20 % en volumen <b>Pistola convencional:</b> (tanque con agitador)</p> <p><b>Pistola:</b> DeVilbiss JGA 502/3 <b>Pico:</b> EX <b>Boquilla:</b> 704 <b>Presión de atomización:</b> 50 psi <b>Presión de alimentación:</b> 30 psi <b>Dilución:</b> 10 a 20 % en volumen <b>Pincel:</b> recomendado en retoques</p> <p><b>Rodillo:</b> <b>No recomendado</b></p> <p><b>Limpieza de equipos:</b> usar Diluyente Epoxi S</p>	<p><b>Mezcla:</b> Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos. Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh, antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada. Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A:1B, en volumen. Aguarde 15 minutos antes de la aplicación</p> <p><b>Aplicación:</b> Para evitar la sedimentación del zinc durante la aplicación, usar tanque de pintura, provisto de agitación neumática. Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado. Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello. No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.</p>