



EPOXY ALTA PERFORMANCE

Epoxy 0 VOC
 Parte A: 80440
 Parte B: 80446

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																																										
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																									
<p>EPOXY ALTA PERFORMANCE es un acabado epoxy poliamina de dos componentes para uso interior / exterior. Diseñado para su uso en aplicaciones industriales. Proporciona una excelente resistencia a la corrosión y abrasión, durabilidad de color, resistencia química, resistencia a la humedad temprana y una buena adherencia al hormigón, metal, o sustratos imprimados.</p>	<p>Producto especialmente recomendado para la protección de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estructuras metálicas industriales / comerciales • Sectores donde se requieran resistencias químicas y a la corrosión , moderadas. • Equipos / maquinaria industrial • Tanques / cañerías • Mampostería / paredes 																																									
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																																										
<p>Acabado: Brillante Color: : Blanco y bases (para entintar con los sistemas de colores de SW)</p> <p>Sólidos por peso: 50 ± 2 % Sólidos por volumen: 41 ± 2 % Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p>Espesor seco recomendado: 50 a 100 micrones Rendimiento teórico por litro: 4,1 a 8,2 m²</p> <p>VOC (Método EPA # 24 –mezclado): 0 g/l</p> <p>Relación de mezcla : 4 : 1 en volumen Vida útil de la mezcla : 5 hs a 25°C</p> <p>Vida útil en stock: 24 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p> <p>Presentación : kit de 3,78 L</p>	<p>Tiempos de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>10°C</th> <th>25°C</th> <th>38°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>5 hr</td> <td>4 hrs</td> <td>2 hrs</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>8 hrs</td> <td>6hrs</td> <td>3 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Sistema Testeado : 2 manos EPOXY ALTA PERFORMANCE.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Test</th> <th>Método</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-Adherencia</td> <td>ASTM D4541</td> <td>550 psi</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia al Condensado</td> <td>ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia al Impacto</td> <td>ASTM D2794</td> <td>>80 in. lbs.</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia al Calor Seco</td> <td>ASTM D2485</td> <td>120°C</td> </tr> <tr> <td>-Flexibilidad</td> <td>ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia Niebla Salina</td> <td>ASTM B117 (2000 horas)</td> <td>Pasa</td> </tr> </tbody> </table>		10°C	25°C	38°C	Manipulación	5 hr	4 hrs	2 hrs	Curado Final	7 días	7 días	7 días	Repintado mínimo	8 hrs	6hrs	3 hrs	Repintado máximo	30 días	30 días	30 días	Test	Método	Resultado	-Adherencia	ASTM D4541	550 psi	-Resistencia al Condensado	ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)	Pasa	-Resistencia al Impacto	ASTM D2794	>80 in. lbs.	-Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	120°C	-Flexibilidad	ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)	Pasa	-Resistencia Niebla Salina	ASTM B117 (2000 horas)	Pasa
	10°C	25°C	38°C																																							
Manipulación	5 hr	4 hrs	2 hrs																																							
Curado Final	7 días	7 días	7 días																																							
Repintado mínimo	8 hrs	6hrs	3 hrs																																							
Repintado máximo	30 días	30 días	30 días																																							
Test	Método	Resultado																																								
-Adherencia	ASTM D4541	550 psi																																								
-Resistencia al Condensado	ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)	Pasa																																								
-Resistencia al Impacto	ASTM D2794	>80 in. lbs.																																								
-Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	120°C																																								
-Flexibilidad	ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)	Pasa																																								
-Resistencia Niebla Salina	ASTM B117 (2000 horas)	Pasa																																								

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO	
PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>Hierro y Acero: Preparación de superficie mínima limpieza mecánica SSPC-SP3. Remover toda la grasa y los aceites de la superficie según SSPC-SP1. Para un mejor desempeño realizar una limpieza con chorro abrasivo según SSPC-SP6.</p> <p>Aluminio: Remover toda la grasa, aceites, suciedad y todo material extraño según SSPC-SP1.</p> <p>Mampostería –Hormigón: ambos deben curar por al menos 6 meses antes de ser pintados. Se puede tratar la superficie con una mezcla de ácido muriático y agua en partes iguales. Dejar actuar, enjuagar muy bien y dejar secar. Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe estar libre de lechada de cemento, polvo de concreto, suciedad, agentes desmoldantes, membranas de curado con humedad, cemento suelto y endurecedores. Rellene los orificios y otros huecos con cemento o enduido plástico para interior o exterior según corresponda. La mampostería, hormigón deben ser cepillados o se deben limpiar con herramienta eléctrica para eliminar la contaminación adherida y llegar a una superficie dura y firme.</p>	<p>Temperatura ambiente: Mínima: 10°C Máxima: 40°C</p> <p>Humedad relativa ambiente: Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p>Temperatura de la superficie: Mínima: 10°C Máxima: 40°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p>
	SISTEMAS RECOMENDADOS
	<p>Acero y Hierro galvanizado: 1 mano de IMPRIMACION UNIVERSAL de 75 mic 1 – 2 manos de EPOXY ALTA PERFORMANCE de 50 – 100 mic cada una</p> <p>Concreto : 1-2 manos de EPOXY ALTA PERFORMANCE de 50 – 100 mic cada una</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. Utilizar:</p> <p>Pistola airless. (Xtreme – 390 / 395) Presión: 2000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Pico: 0,015" – 0,017" Filtro: Malla 60 mesh Dilución: no recomendada</p> <p>Pistola convencional: Pistola: De Vibiss Pico de fluido: E Boquilla de aire: 704 Presión de atomización: 40- 60 psi Presión de alimentación: 10 -20 psi Dilución: hasta 10 % en Volumen</p> <p>Pincel: Nylon/polyester . Dilución no recomendada. Rodillo: Usar solo de lana natural o sintética. Dilución no recomendada. Limpieza de equipos: limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con detergente y agua tibia. Limpie sus manos y herramientas inmediatamente luego del uso con detergente y agua tibia .</p>	<p>La preparación de superficie se debe realizar de acuerdo a las indicaciones. Una vez completada la preparación de la superficie mezclar completamente la pintura con agitador de baja velocidad (o agitar perfectamente con espátula plana) antes de su uso. Evite agitación vigorosa. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata.</p> <p>Mezclar las partes A y B de cada envase en una relación de 4 partes de componente A por una parte de componente B. Una vez mezclados los componentes A y B dejar inducir por un tiempo de 30 minutos antes de comenzar la aplicación. La vida útil de la mezcla es de 5 ½ horas a 25°C.</p> <p>Aplique la pintura con rodillo, pincel, spray convencional o equipo "Airless". (La aplicación con pincel o rodillo puede requerir varias manos para alcanzar el espesor de película requerido y apariencia uniforme). Se deberá aguardar al menos 6 horas entre cada mano que se aplique.</p> <p>La aplicación de la pintura por encima del máximo o por debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p> <p>Diluyente: Agua</p>