

HOJA TÉCNICA
PRIMER EPOXICO MARINO & INDUSTRIAL
CODIGO: PRE01550
CATALIZADOR PRIMER COD. CAT00001

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Primer Epóxico Poliamina - Amida de dos componentes; con alta resistencia a la corrosión; excelente adherencia al acero, superficies ferroras y no ferrosas y como primario para concreto; formulado con fosfato de zinc que es el pigmento inhibidor de corrosión; exento de cromato de zinc y plomo.

USO RECOMENDADO:

Primer / Anticorrosivo, como base de sistemas Epóxico, en obra viva, obra muerta, superestructura, cubiertas, tanques de agua dulces y saladas, tanques de lastre, tanques de combustible, sentinas, plantas químicas, tuberías, maquinarias, puentes, sobre superficies no ferrosas como: galvanizados, fibras de vidrio, aluminio, concreto, baldosas toda superficie que este en atmosfera de alta contaminación industrial. El espesor de película seca en superficie no ferrosa, como el aluminio, galvanizado, fibra de vidrio y otros, es máximo de 25 – 40 micras, resistencia a temperatura hasta 130°C y – 30°C.

INFORMACION DEL PRODUCTO:

| | |
|---|---|
| Colores: | Amarillo, Rojo Oxido, Gris, Verde Oliva, Blanco, Negro, Transparente. |
| Acabado: Brillo: Norma ASTM D523 | Semibrillante Min. 20 GU a 60º BIUGED BGD 516/2 Intelligent Glossmeter |
| Sólidos en Volumen: | 60% +/- 2 |
| Espesor recomendado: | 75 - 100 micras (3 - 4 mils) en seco, equivalente a 125-166 micras (5 – 6.64 mils) en húmedo |
| Rendimiento Teórico: | 8 m ² /ltr – 75 micras con los sólidos en volumen y espesor recomendado. |
| Rendimiento Practico: | Considerar los factores de perdida. |
| Adhesión por tracción: ASTM D4541 | 1000 Psi ELCOMETER 106 Adhesion Tester |
| Viscosidad: Densidad: Peso específico: | 100.1 ku 5.86 kg. /gl. 1.2 Kg./lt. |
| Impacto directo: ASTM D2794 Impacto inverso: | 80 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester 60 libras/pulgada cuadrada |
| Flexibilidad: | 100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester |

| | |
|-----------------------------|---|
| Resistencia Química: | Ácidos y Álcalis, grasas, humedad, derivado de petróleo: Excelente |
|-----------------------------|---|

| TIEMPO DE SECADO | | | Intervalo de aplicación entre capas | | |
|-------------------|-----------------------|------------------------|-------------------------------------|--------------|--------------|
| Temperatura °C/°F | Secado al tacto horas | Secado manipuleo horas | Máximo días | Mínimo horas | Curado Total |
| 15 / 59 | 6 | 24 | 90 | 12 | |
| 25 / 77 | 3 | 5 | Indefinido | 8 | |
| 30 / 86 | 2 | 4 | Indefinido | 6 | |
| 19 | | | | | 7 días |

NOTA: EL SECADO TAMBIEN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELICULA HUMEDA/SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TECNICO.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

| | |
|--|--|
| Relación de mezcla | 4 partes de la base A con 1 parte del catalizador B, mezclar con agitador mecánico |
| Vida útil de la mezcla a 25°C | 6 – 8 horas, no dejar que la pintura permanezca en la manguera en este tiempo. |
| Diluyente / Thinner | Diluyente epóxico DIL09001, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar. |
| Pistola de aspersión sin aire (airless) | Rango de boquilla de 18-23 milésimas / 0.45-0.58 mm |
| Pistola Convencional | Recomendado con la dilución correspondiente. |
| Brocha - Rodillo | Recomendado con la dilución correspondiente. |
| Limpieza | Limpiar el equipo con diluyente / Thinner epóxico |
| Punto - Temperatura de Rocío | Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío. |

PREPARACION DE SUPERFICIE

- Eliminar rebabas, cantos vivos y respingos de soldadura.
- Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes.
- Eliminar calamina con chorro abrasivo a metal blanco grado SSPC–SP5/Sa3/NACE 1; perfil de anclaje/rugosidad de 25–37 micras; mínimo chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC– SP10/Sa2 ½ /NACE 2 proteger la superficie con el Primer Epóxico 60% Sólido.

-Y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

MANTENIMIENTO REPARACION/BACHEO

-Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes.

-Chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC–SP10/Sa2½/NACE 2. Si no es posible lo antes indicado, realizar preparación de superficie manual SSPC–SP2/St2 - mecánica norma SSPC-SP3/St.

-Proteger la superficie con el Primer Epóxico 60% Sólido y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

PRECAUCIONES

-Evitar contacto con la piel y los ojos (usar, por ejemplo: guantes, gafas protectoras, mascara, cremas protectoras, etc.).

-Asegurar ventilación adecuada del ambiente.

-En caso de contacto de la pintura con la piel, lavar con agua y jabón o con un producto específico de limpieza de la piel.

-En caso de contacto de la pintura con los ojos, lavar inmediatamente con agua en abundancia durante 15 minutos y buscar auxilio médico.

-Producto inflamable. Mantener lejos de llamas expuestas y fuentes de calor. No deberá ser permitido fumar en el área de trabajo.

PRESENTACIÓN

Galón

Caneca (5 Gl.)

CADUCIDAD

3 años para la Base y 1 año para el Catalizador (a 25°C para el catalizador / agente de curado).

RESGUARDO

La información de esta hoja técnica es con fines de ayuda y orientación. No asumimos responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o cualquier daño material o personal resultante del mal uso de la información o de los productos aquí mencionados. Cualquier inquietud y / o información comunicarse a nuestros teléfonos 593-4-2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088 y nuestros mails sailorpaint@hotmail.com - info@sailorpaint.com – sailorpaint1853@gmail.com

