

HOJA TÉCNICA
COALTAR EPOXICO TIE COAT MARINO & INDUSTRIAL
CODIGO: EPC2400
CATALIZADOR COALTAR CAT00004

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Pintura Epóxica amina alto sólido de dos componentes, componente A Brea Epóxica, con el catalizador / endurecedor poliaminico que al mezclarse produce una película de muy buena, flexibilidad, abrasión y adherencia, excelente resistencia a la corrosión e inmersión en aguas dulces y saladas y en medios altamente corrosivos, derramas y salpicaduras de vapores químicos, no se recomienda para inmersión en solventes aromáticos o ácidos fuertemente oxidantes.

USO RECOMENDADO:

Para protección de la corrosión del acero, excelente funcionamiento en sentina, tanques de lastres, pañol de cadena, exterior de tubería a enterrarse, cofferdan, doble fondo, pilotes, puentes, aguas negras, resistentes a ácidos diluidos, álcalis y otras sustancias químicas, Para uso en ambientes agresivos marinos como, capa intermedia de sistema Epóxico (Tie coat), para recibir Antifouling. El Coaltar cuando se aplica una capa subsiguiente de color blanco u otro sangra, por lo que se recomienda solo como base y acabado, expuesto al exterior calea, decolora y entiza, sin embargo esto es un problema estético, es recomendada para aplicar en tanques de almacenamiento de agua que no sean potable, la temperatura de servicio del Coaltar Epóxico es de 140 °C en seco y -30°C

INFORMACION DEL PRODUCTO:

Colores:	Negro, Marrón
Acabado:	Mate
Brillo: Norma ASTM D523	Min. 20 GU a 60º BIUGED BGD 516/2 Intelligent Glossmeter
Sólidos en volumen:	80 % +/- 2
Espesor recomendado:	100 - 150 micras (4 - 6 mils) en seco, equivalente a 125-187.5 micras (5 – 7.5 mils) en húmedo
Rendimiento Teórico:	8,00 m2 / ltr a 100 micras = 4 mils de espesor de película seca.
Rendimiento Practico:	Considerar los factores de perdida.
Adhesión por tracción: ASTM D4541	1000 Psi ELCOMETER 106 Adhesion Tester
Viscosidad:	134,3 ku
Densidad:	5,89 kg. /gl.
Peso específico:	1.4 Kg. /lt.
Impacto directo:	80 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester
Impacto inverso:	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		Curado Total
Temperatura °C/°F	Secado al tacto horas	Secado manipuleo horas	Máximo días	Mínimo horas	
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.

CUANDO SE UTILICE EL EPÓXICO COALTAR COMO TIE COAT (CAPA PARA UNIR TIPOS DE RECUBRIMIENTOS GENÉRICAMENTE DIFERENTES) SE RECOMIENDA PARA QUE HAYA UNA MEJOR COHESION ENTRE EL EPOXICO COALTAR Y EL ANTIFOULING TERMINADA DE APLICAR LA CAPA DEL COALTAR, APLICAR INMEDIATAMENTE LA PRIMERA CAPA DE ANTIFOULING NEPTUNO.

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

ACERO NUEVO:

- Eliminar rebabas, cantos vivos y respingos de soldadura.
- Lavado/desengrasado con producto químico F-301.

-Eliminar calamina con chorro abrasivo a metal blanco grado SSPC-SP5/Sa3/NACE1; 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 Marino o aplicar dos capas de Coaltar Epóxico Cód. EPC02400/CAT00004.

MANTENIMIENTO REPARACION / BACHEO

-Lavado/desengrasado con producto químico F-301.

-Chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC-SP10/Sa2½/NACE 2. Si no es posible lo antes indicado, realizar preparación de superficie manual Norma SSPC-SP2/St2, preparación mecánica norma SSPC-SP3/St3.

-Proteger la superficie con el Primer Epóxico Marino, o aplicar dos capas de Coaltar Epóxico Cód. EPC02400/CAT00004.

PREPARACIÓN

-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.

-Si se realiza trabajo de mantenimiento en el que se utiliza discos de corte, soldadura oxicorte, donde exista Antifouling, utilizar equipo de protección personal adecuado ya que se emitirán polvos y vapores, esta seguridad la debe de proporcionar el departamento de seguridad del dique o varadero.

PRESENTACIÓN

Galón

Caneca (5 Gl.)

ESTABILIDAD DE ALMACENAJE

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 info@sailorpaint.com – sailorpaint@hotmail.com – sailorpaint1853@gmail.com

