

HOJA TECNICA
EPOXICO FENOLICO ALTO SOLIDO MARINO & INDUSTRIAL
CODIGO: EPF2300
CATALIZADOR FENOLICO CAT00008

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Epóxico Fenólico Alto Sólido, dos componentes, catalizador poliamina con alta resistencia a la corrosión; excelente adherencia sobre acero preparado con sandblasting, autoimprimante (PRIMER INTERMEDIO O ACABADO), formulado con fosfato de zinc; exento de cromato de zinc y plomo.

USO RECOMENDADO:

Como base anticorrosiva de alto espesor, en capas intermedias y/o capas de acabados donde no le afecten los rayos ultravioletas, caso contrario, terminar con capa de poliuretano. Resistencia en aguas dulces y saladas, tanques de lastre, tanques de combustibles como gasolina y derivados del petróleo, sentinas, tuberías, maquinarias, puentes y toda superficie que este en atmosfera de alta contaminación industrial resistencia a temperatura hasta, 130 °C en inmersión y – 35°C.

INFORMACION DEL PRODUCTO:

Colores:	Blanco, Gris. Preparación del color a solicitud del cliente.
Acabado:	Semibrillante
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		
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

CONSTRUCCIONES NUEVAS:

- 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/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 Marino y/o Epóxico fenólico Alto Sólido Cód. EPF2300/CAT0008 y si recomienda en áreas no cubiertas, terminar con pintura poliuretano.

SUPERFICIE DE CONCRETO NUEVO:

- Dejar secar mínimo 20 días hasta eliminar las ultimas trazas de aguas remanentes.
- Con el fin de eliminar la alcalinidad de concreto, utilizar el producto químico NEUTRALIT, dejar actuar por un tiempo de 25 minutos y luego utilizar producto químico F-301 con el objetivo de neutralizar la superficie y dejar en PH 7 neutro y dejar secar por 48 horas.
- Aplicar una capa de Primer Epóxico Marino & Industrial Cód. PRE01550 y/o PRE01551, y acabado con el Epóxico Fenólico Cód. EPF2300/CAT0008.
- Para servicio de montacargas, equipo pesado y lavado dejar curar por 7 días a 19°C.

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 SSPC-SP2/St2 - mecánica norma SSPC-SP3/St.
- Proteger la superficie con el Primer Epóxico Marino, Epóxico fenólico Alto Sólido Cód. EPF2300/CAT0008 y si recomienda en áreas no cubiertas, terminar con pintura poliuretano.

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.)

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

