



Anticorrosiva Epóxica Verde

6/20

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Como base anticorrosiva (con el acabado final recomendado) de sistemas de protección de aluminios, duraluminio, alodine, alocrom, galvanizados en frío o caliente, antimonio, zinc, hojalata y metales ferrosos sumergidos en aguas dulces o saladas o de proceso industrial en instalaciones portuarias o industriales, puentes, barcos, aviones, maquinarias y equipos expuestos en atmósferas industriales con alta contaminación. En fibra de vidrio.

CARACTERÍSTICAS

Anticorrosiva en dos componentes en envases separados: el componente A, una Anticorrosiva epóxica con pigmento cromato de zinc inhibidor de corrosión y el componente B, un Endurecedor poliamídico. La mezcla apropiada de ambos produce al secar una capa sólida, resistente a aguas dulces y saladas, ácidos débiles, álcalis, Ajustadores alifáticos o aromáticos y temperaturas de 120°C en seco y 70°C en inmersión.

ESPECIFICACIONES

Gravedad específica componente A a 25°C: 1,34
Gravedad específica componente B a 25°C: 0,90
Sólidos por volumen componente A :38.0 %25
Sólidos por volumen componente B:45.5 %25
Punto de chispa copa cerrada componente A:28°C
Punto de chispa copa abierta componente B :20°C

RELACIÓN DE MEZCLA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Componente A por volumen: 4 partes por peso: 5370 gramos
Componente B por volumen: 1 parte por peso: 900 gramos

Si se usa como base para poliuretanos sobre aluminio, duraluminio, alodine o alocrom, el espesor recomendado de película seca es de 17,5 a 25,0 micrones. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se debe tratar el metal con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de Grado Metal Blanco SA3 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas

Información Técnica





Anticorrosiva Epóxica Verde

6/20

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

especiales. La mínima preparación de superficie es la Grado Cerca a Metal Blanco SA2. ½ (SSPC-Sp10). En aluminio, alodine, alocrom, galvanizados en frío o caliente, antimonio, Zinc, hojalata y metales no ferrosos se aplica la Anticorrosiva Epóxica Ref. 110.046 / 113.229 directamente al metal sin acondicionadores, previa limpieza con Thinner PINTUCO Ref. 121.006.

• APLICACIÓN

Se revuelven por separado y con espátulas limpias los componentes A y B, hasta obtener su completa uniformidad. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Mezclar cuatro (4) partes por volumen del componente A, con una (1) parte por volumen del componente B (Ref. 113.229) y se revuelve bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad de mezcla que se va a utilizar. Para aplicación a pistola se diluye la mezcla con un 10%25 por volumen de Ajustador PINTUCO ref. 121.135 y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación a brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 5%25 por volumen de Ajustador PINTUCO ref. 121.135 y se revuelve con una espátula limpia. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción.

Se aplican dos (2) a tres (3) manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 4 a 15 horas. Después de 15 horas es necesario lijar suavemente, en seco, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador PINTUCO ref. 121.135.

Los tiempos de secamiento de la Anticorrosiva Epóxica ref. 110.046 / 113.229 de PINTUCO varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa.

A temperaturas menores de 16°C el secamiento se retarda, y a menos de 10°C no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. Para utilizar la Anticorrosiva Epóxica ref. 110.046 / 113.229 en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un secamiento de 7 días con el acabado adecuado.

• TIEMPOS DE SECAMIENTO

TEMPERATURA AMBIENTAL: 25°C

AL TACTO: 1 a 2 horas

SECAMIENTO EN HORAS: 4 a 15 horas segundas manos

TOTAL HORAS: 72

• PRESENTACIÓN

Componente A: galón.

Información Técnica

