



Epoxi 100 % Tubería Enterrada

6/43

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Este producto está diseñado para la protección y /o reparación de tuberías que van a ir enterradas y como sellante de protección, por aplicación manual o a pistola airless para tuberías de oleoductos y gasoductos; reparación de hendiduras o resquicios, sellado de soldaduras en estructuras o tanques metálicos en ambientes de mediana y alta contaminación industrial. Su buena utilización suministra excelente protección contra la corrosión.

CARACTERÍSTICAS

Revestimiento epoxi 100%25 sólidos en dos componentes en envases separados: el componente A. a base de resina epóxica y pigmentos activos, y el componente B, un catalizador que al mezclarse 1.5 parte de resina con una parte de catalizador, por volumen produce una película de excelente adherencia, flexibilidad, dureza y muy buena resistencia a la intemperie, al agua, ácidos débiles, sales, álcalis, derivados del petróleo, solventes aromáticos y a temperaturas de 120°C en seco y 70 a 90°C en inmersión y en tubería enterrada.

ESPECIFICACIONES

RELACIÓN DE MEZCLA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Componentes A por volumen 1,5 parte

Componentes B por volumen 1 parte

MEZCLA LÍQUIDA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Color: Azul

Gravedad específica a 25°C: 1,23

Sólidos por volumen:100%25

Sólidos por peso:100%25

Espesor recomendado película seca : 250 - 350 micrones por capa conairless

Rendimiento teórico a 625 micrones: 5,9 m / galón

Método de aplicación: Pistola airless, espátula o brocha

Ajustador PINTUCO para lavado: 121.135 De equipos

Tiempo de vida útil de la mezcla: 30 minutos a 35°C

Secamiento para segunda mano: 6 - 10 horas a 25°C

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

El metal debe estar completamente libre de grasas y óxidos. Se debe aplicar para óptimo comportamiento chorro abrasivo cerca a Metal Blanco SSPC-SP10 con un perfil de rugosidad de 50 a 67 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales "Press o Film". Para áreas pequeñas puede darse limpieza manual mecánica ST2 y St3. Puede aplicarse también sobre superficies pintadas con epóxicas líquidas o en polvo dando una preparación de superficie grado Brush Off SSPC-SP7.

Información Técnica

Servicio Técnico - 0 4-381-9727 **MEDELLIN / COLOMBIA**

Teleinformación: **Colombia** 9800940510, **Ecuador** 1-800 PINTUCO, **Venezuela** 0-800 PINTUCO

e-mail: pintuco@pintuco.com





Epoxi 100 % Tubería Enterrada

6/43

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

Se revuelven por separado con espátulas limpias el Componente A y el Catalizador hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan 1.5 partes por volumen de Componente A con una parte por volumen del Catalizador y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Prepare únicamente la cantidad que se va a utilizar en 30 minutos a 35°C. Después de este tiempo el producto termina su reacción química y se solidifica. Se aplica con Airless o con espátula sobre la superficie previamente limpia, según se describe en la preparación de superficie, dependiendo del espesor requerido se dan una a tres manos. Cuando se aplica en juntas se recomienda que el producto cubra al menos una pulgada de la pintura FBE situada a los lados de la junta. El secado total del producto es de uno a dos días a 25°C. Puede acelerarse mediante calor o temperaturas más altas. Cuando se requiere secado rápido de la pintura, puede acelerarse precalentando la superficie que se va a pintar de 40 a 50°C. Esto es particularmente benéfico en climas fríos. Es compatible con el Fusión Bonded Epoxi. Se recomienda dar arenado suave sobre ésta, o lijar para lograr óptima adherencia.

Información Técnica

