



Epoxi Coal TAR A.E.

6/44

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Para la protección exterior de superficies en ambientes de contaminación con humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos, para el recubrimiento exterior de tanques en áreas costeras y ambientes marinos.

Recomendado para inmersión continua en aguas dulce y salada (no potable) y derivados del petróleo, previa recomendación. En exposición atmosférica entizan con el tiempo. Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de Pintuco.

Producto para uso industrial. Zonas residenciales o casas de habitación.

CARACTERÍSTICAS

Es un recubrimiento en dos componentes en envases separados, cuya mezcla produce un acabado auto-imprimante de alto comportamiento y excelente resistencia a la humedad, medios químicos y solventes alifáticos. Con ellos se pueden obtener altos espesores (A.E.) por mano generándose economías en la aplicación de los productos. Tienen excelente adherencia y buen cubrimiento de ángulos, ejes, pernos y áreas similares de difícil protección.

ESPECIFICACIONES:

Acabado: Semi mate

Viscosidad KU a 24°C: 125 a 140, material mezclado

Sólidos por volumen: 73%25 promedio

Relación de mezcla por volumen: 4:1 Pintura / Catalizador

Dilución para aplicación: 5%25 para aplicación a pistola airless

Sistema de aplicación: Airless, lo recomendado. Pistola, brocha y rodillo.

Rendimiento teórico a 25 micrones: 110,1 m² / galón, película seca promedio

Ajustador PINTUCO recomendado: 121.135

Espesor seco (por mano): 175 a 225 micrones

Resistencia en inmersión: resiste productos del petróleo, crudos, agua de mar, agua fresca y destilada hasta temperaturas de 82°C (180F).

Resistencia al calor: continuo y seco: 93°C (200°F)

Intermitente: 120°C (250°F)

Tiempo de vida útil de la mezcla: 6 a 8 horas a 24°C

V.O.C: 1,9 libras / galón (máximo 229 gramos / litro) mezcla

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. La superficie debe ser mantenida a una temperatura mínima de 3°C superior a la temperatura de rocío durante la preparación

Información Técnica





Epoxi Coal TAR A.E.

6/44

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

y aplicación. Para usarlo como auto imprimante la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6 (estándar sueco SA- 2) con remoción completa de la escama de laminación, para uso general. Para ambientes altamente agresivos debe ser preparada a SSPC-SP10 cerca a metal blanco, como mínimo. Para superficies irregulares cordones de soldadura, pernos, etc. En áreas de interior de tanques donde la superficie sea muy irregular, es recomendable aplicar inicialmente una mano a brocha.

• APLICACIÓN:

Se revuelven por separado con espátulas limpias la Pintura Epoxi Coal Tar A.E. y el Catalizador hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan cuatro partes por volumen de la pintura con una parte por volumen del Catalizador y se revuelve muy 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. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura Aplicada. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar en las tres horas siguientes a la Mezcla. Se recomienda airless spray (dilución máxima de un 5% 25), para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional (dilución de un 10%25 aproximadamente).

Para aplicación a brocha se diluye la mezcla con aproximadamente un 20%25 por volumen de Ajustador PINTUCO ref.121.135 y se revuelve bien con espátula. Normalmente no se requiere dilución para evitar el chorreo. Cuando se aplica sobre Inorgánica de Zinc o Epoxi Zinc, debe darse la primera mano diluida hasta un 50%25, para evitar la formación de puntos de aguja. La mezcla se deja en reposo durante 15 minutos como tiempo de inducción. Se aplican una o dos manos cruzadas para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 6 a 15 horas entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador PINTUCO ref. 121.135.

• CURADO:

Para asegurar el buen comportamiento, es esencial que después de la aplicación se tenga adecuada ventilación para remover los solventes residuales del recubrimiento. Nota. La pintura debe estar seca al tacto antes de dar la segunda mano.

• PRIMERS RECOMENDADOS:

Sobre superficies de acero se deben utilizar primers PINTUCO ricos en zinc o epóxicos. Para usarlo como auto-imprimante se requiere para uso general preparación superficial con chorro de arena grado SSPC-SP6 y para inmersión grado SSPC-SP10. Para superficies galvanizadas preparación superficial grado SP-1 es necesaria cuando se va a usar como auto imprimante. En recubrimientos sobre madera se aplica el producto directamente diluyendo la primera mano. Para aplicar en mampostería se diluye la primera mano para usarlo como Auto-imprimante, preparación con ácido es requerida cuando la aplicación es en concreto.

Información Técnica





Epoxi Coal TAR A.E.

6/44

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

- **TIEMPOS DE SECAMIENTO:**

(HUMEDAD RELATIVA DEL 60%25) En caso de superar ese tiempo, se debe verificar si se requiere lijar para dar otra mano. *Para el interior de tanques, se debe tener circulación forzada de aire durante la aplicación y el curado de la pintura. Cuando se requiera acelerar el secamiento especialmente en climas fríos, se adiciona acelerador de curado ref. 113.283, en relación de 1/16 por cada 5 galones de mezcla de pintura.

- **PRESENTACIÓN:**

Pintura ref. 113.287:
Caneca con cuatro galones.

Catalizador ref. 113.360:
Galón.

Información Técnica

