



USOS

Se recomienda para interior de tanques de almacenamiento y plantas de tratamiento de aguas, plantas químicas y de almacenamiento de combustibles. Para la protección de tanques de concreto y silos donde se requiera protección contra medios corrosivos fuertes y áreas costeras. En la aplicación interior en tanques, se debe tener ventilación forzada de aire, durante la aplicación y el curado. Para interior de tanques que contienen crudos (hasta 150°C) y agua (hasta 90°C).

CARACTERÍSTICAS

Producto de altos sólidos (A.S.) formulado especialmente para ser utilizado como recubrimiento interior aplicado directamente sobre el metal para inmersión con resistencia a productos corrosivos del petróleo, tales como gasohol y gasolina, con o sin plomo y para varias clases de aguas, a elevadas temperaturas. No se recomienda para inmersión en ácidos corrosivos y oxidantes.

ESPECIFICACIONES

Acabado: Semi brillante

Viscosidad KU a 24°C: 80 a 95, material mezclado

Sólidos por volumen: 60%25 promedio

Sistema de aplicación: Airless, lo recomendado. Brocha, rodillo y pistola convencional.

Rendimiento teórico a 25 micrones: 89,4 m² / galón, película seca promedio

Ajustador PINTUCO recomendado: 121.135

Espesor seco (por mano): 125 a 150 micrones.

Resistencia en inmersión: Resiste productos del petróleo tipo gasohol, gasolina con o sin plomo, combustible de avión. Además resiste agua de mar, agua fresca y destilada hasta

Temperaturas: de 90°C y crudos hasta 120°C (250°F).

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

Intermitente: 120°C (250°)

Para uso bajo aislamiento resist: 205°C (400°F), aplicado a 6 mils máximo en dos manos (3 mils cada una)

Tiempo de vida útil de la mezcla: 4 horas a 24°C

El Cálculo del rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. La temperatura de la superficie debe estar 3°C por encima del punto de rocío durante la preparación 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 e inmersión debe ser preparada a SSPC-SP5 (estándar Sueco SA-3) metal blanco. 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 Fenólica de Altos Sólidos y el Catalizador hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan siete 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 como equipo de aplicación, para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional. Para aplicación a brocha y rodillo se diluye la mezcla con 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 en 50%25, para evitar defectos de la pintura de acabado. 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 14 a 18 horas entre manos. El recubrimiento se puede pintar tan pronto como seque al tacto. 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.

• PRIMERS RECOMENDADOS:

- Para superficies de acero se deben utilizar primers PINTUCO ricos en zinc o Epóxicos.
- 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 e inmersión debe ser preparada a SSPC-SP5 (estándar Sueco SA-3) metal blanco.
- Para superficies galvanizadas preparación superficial grado SP-1 es necesaria cuando se va a usar como auto-imprimante.
- Aplicaciones sobre madera se emplea 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.





• **TIEMPOS DE SECAMIENTO:**

(HUMEDAD RELATIVA DEL 60%25): en interior de tanques deben tener circulación forzada de aire durante la aplicación y el curado de la pintura. Para menores tiempos de secado, consultar con servicios técnicos.

• **PRESENTACIÓN:**

Pintura ref. 113.285:
Caneca con 4,4 galones.

Ref. 113.292:
Caneca con 4,4 galones.

Catalizador ref. 113.286:
Galón con 0,6 galones.

La mezcla de los dos componentes hace cinco galones de producto.

