



USOS

Para exterior de superficies para la protección en medios contaminados con humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos. En áreas costeras y ambientes marinos, para interior y exterior de tuberías de agua a presión, enterradas o al aire. Para fondos de cascos (como pintura de barrera) para tanques, estructuras de acero sumergidas, maquinarias y equipos en ambientes industriales de alta agresividad.

CARACTERÍSTICAS

Pintura a base de resina epoxi de alto espesor (A.E.) y pigmentos de gran resistencia química, especialmente recomendado para ambientes agresivos o de alta contaminación. Se puede utilizar como primer o recubrimiento intermedio para acabados con uretanos o epóxicos; también se puede aplicar como acabado cuando no se requiere alto brillo. En exposición a la intemperie puede presentar entizamiento además de blanqueo de los colores oscuros. Este producto se puede aplicar sobre superficies ligeramente húmedas, previo concepto favorable de Servicio Técnico Pintuco. Recomendado como recubrimiento de secamiento y curado a bajas temperaturas 1,7°C (35°F).

ESPECIFICACIONES

Acabado: Semi brillante
Viscosidad KU a 24°C 90 a 100, material mezclado
Sólidos por volumen 65 ± 5%25 según color del material mezclado
Sistema de aplicación: Airless, lo recomendado.
Relación de mezcla por volumen: 1:1 Pintura / Catalizador
Rendimiento teórico a 25 micrones: 96,5 m² / galón, según color
Dilución para aplicación Aspersión: 10%25, por volumen
Ajustador PINTUCO para lavado de equipos: 121.135
Espesor seco en micrones (por mano) 100 a 150 micrones.
Resistencia a: intemperie Buena(entiza)
Humedad, Productos del petróleo y Abrasión Excelente
Álcalis: Muy buena
Ácidos: Buena
Resistencia al calor: continuo y seco 93°C (200°F)
Intermitente 120°C (250°F) Tiempo de vida útil de la mezcla 28 horas a 4,4°C (40°F), 6 horas a 24°C(75°F) 2,5 a horas a 38°C (100°F).
V.O.C: 2,6 libras / galón (303 gramos / litro)
El rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.





Epoxi High Build

6/46

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

- **PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:**

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. Para usarlo en inmersión la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo grado SSPC-SP10 (estándar sueco SA- 2 1/2) cerca a metal blanco para lograr óptimo comportamiento.

- **APLICACIÓN:**

Se revuelven por separado con espátulas limpias la Pintura Epoxi High Build y el Catalizador hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan una parte 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. Se recomienda airless spray para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional, brocha y rodillo diluyendo un 10%25 aproximadamente. Elevadas temperaturas de los componentes cuando se mezclan pueden reducir el tiempo de vida, se recomienda mantener la mezcla a temperaturas entre 18°C (65°F) y 26°C (80°F) y diluir el producto con Ajustador PINTUCO ref. 121.135 para prolongar la vida de la mezcla. La mezcla se deja en reposo durante 15 minutos como tiempo de inducción. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador PINTUCO ref. 121.135.

- **COMPATIBILIDAD CON ACABADOS Y PRIMERS:**

Este producto puede ser aplicado sobre epóxicos, uretanos y alquídicos (previo chequeo de compatibilidad). Cuando las pinturas epóxicas de altos sólidos van a ser recubiertas con un acabado uretánico o epóxico deben ser pintadas antes de dos semanas o en su defecto, lijar. Este producto puede ser aplicado sobre la mayoría de recubrimientos antiguos: alquídicos, epóxicos, epoxi alquitrán y primers ricos en zinc que estén en buenas condiciones para ser recubiertos.

- **CUMPLIMIENTO DE NORMA:**

Aprobado por la USDA de los Estados Unidos, para uso en plantas procesadoras de carnes y aves.

- **PRESENTACIÓN:**

Pintura Ref. 113.290: Caneca con cinco galones.
Catalizador Ref. 113.299: Caneca con cinco galones.

Información Técnica

