



USOS

Para exterior e interior de superficies en la protección de metal, madera, concreto o asbesto-cemento, humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos, para áreas costeras y ambientes marinos.

En 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. "En exposición atmosférica entizan y amarillean con el tiempo. En el recubrimiento de ángulos, ejes, pernos y áreas similares difíciles de proteger.

CARACTERÍSTICAS

Recubrimientos auto - imprimantes de bajo VOC (Compuestos orgánicos volátiles por volumen), en dos componentes en envases separados, de excelente resistencia a la humedad, química y solventes. Con ellos se pueden obtener altos espesores (A.E) por mano generándose economías en la aplicación de los productos. La mezcla aplicada produce una capa de alto espesor (A.E.), dura, resistente a aguas dulces o saladas, ácidos débiles, sales, álcalis y aceites lubricantes y combustibles.

ESPECIFICACIONES

Acabado: Semi brillante

Viscosidad KU a 24°C: 90 a 100, material mezclado

Sólidos por volumen: 91% $\pm$ 1 según color del material mezclado

Sistema de aplicación: Airless, lo recomendado.

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

Rendimiento teórico a 25 micrones: 126,4 m² / galón, según color

Dilución para aplicación: no recomendada

Ajustador PINTUCO para lavado de equipos: 121.135

Espesor recomendado película seca: 125 a 200 (puede aplicarse en dos manos hasta 300 micrones) si se requiere este espesor.

Resistencia a intemperie: Buena (entiza)

Humedad : Excelente

Ácidos: Buena

Productos del petróleo, Abrasión: Excelente

Inmersión en agua a 49°C: Excelente

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

Intermitente: 120°C (250°F)

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

VOC: Máximo 1 libra / galón (120 gramos / litro) 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 superficie debe ser mantenida a una temperatura mínima de 3°C superior a la temperatura 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 debe ser preparada a SSPC-SP10 cerca a metal blanco. El concreto y asbesto-cemento se deben neutralizar previamente, lavándolos con una solución acuosa de ácido muriático (clorhídrico) al 10%25 por volumen, dejando actuar el ácido 15 minutos, luego se enjuagan con abundante agua y se secan completamente.

• **APLICACIÓN:**

Se revuelven por separado con espátulas limpias la Pintura Epóxica de Altos Sólidos bajo VOC 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. Después de cuatro horas de preparada la mezcla el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si dicha temperatura disminuye. Se recomienda airless spray relación mínima 30:1, para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional.

Para aplicación a brocha o rodillo 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 el 50%25. La mezcla se deja en reposo durante 20 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. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador PINTUCO ref. 121.135.

• **TIEMPOS DE SECAMIENTO:**

(HUMEDAD RELATIVA DEL 60%25)

Aplique cuando la temperatura de la superficie esta por encima de 10°C (50°F), preferiblemente mayor de 18°C (65°F). Por debajo de 7°C, el producto no seca, la superficie deberá estar mínimo 3°C (5°F) por encima del punto de rocío con humedad menor del 80%25. Cuando se requiera acelerar el secamiento especialmente en climas fríos, se adiciona acelerador de curado ref. 113.283, en relación de 1/8 por cada 5 galones de mezcla de pintura.





Cuando las pinturas epóxicas de altos sólidos van a ser recubiertas con un acabado uretánico deben ser pintados antes de dos semanas. Para la aplicación de segundas manos de la misma pintura puede dejarse hasta un mes sin requerirse chorro abrasivo ni lijado.

- **CUMPLIMIENTO DE NORMA:**

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

- **PRESENTACIÓN:**

Pintura 113.210: Caneca de cuatro galones.
Catalizador 113.219: Galón.

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

