



Pintura Epóxica de Altos Sólidos

6/52

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Para proteger superficies metálicas, de madera, concreto o asbesto-cemento de humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos, para áreas costeras y ambientes marinos. Para interior y exterior de tuberías de agua a presión y productos derivados del petróleo, enterradas o al aire. En fondos de cascos (como pintura de barrera), para tanques, estructuras de acero sumergido, maquinarias y equipos en ambientes industriales de alta agresividad. Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de Pintuco. Recomendado para plantas procesadoras de carnes y aves. En exposición atmosférica entizan con el tiempo.

CARACTERÍSTICAS

Recubrimientos autoimprimantes de altos sólidos (A.S.), 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. Se caracteriza por su excelente adherencia y recubrimiento de ángulos, ejes, pernos y áreas similares difíciles de proteger. La mezcla aplicada produce una capa de alto espesor y gran dureza, resistente a aguas dulces o saladas, ácidos débiles, sales, álcalis y aceites lubricantes y combustibles, agua potable e industria alimenticia. Cumple con la norma F.D.A.

ESPECIFICACIONES

Acabado: Semi brillante

Viscosidad KU a 24°C: 85 a 100, material mezclado

Sólidos por volumen: 85 a 90%25 según el color del material mezclado

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

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

Ajustador PINTUCO recomendado: 121.135

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

Resistencia a: Intemperie, Ácidos Buena (entiza)

Humedad, Álcalis, Inmersión en agua a 49°C: Excelente

Productos del petróleo, Abrasión 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 123 gramos / litro (1 libra/galón) mezclado. El Cálculo del rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.

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





Pintura Epóxica de Altos Sólidos

6/52

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

• PINTURAS DE ACABADOS RECOMENDADAS:

Pinturas Aroflex o Pintucoat o Pintura Epoxi-Poliamida o Pintumastic o Pintura Epoxi-Alquitrán de Altos Sólidos o pinturas epóxicas o vinílicas o poliuretanos de PINTUCO.

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, Pintura deteriorada y óxido. 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 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. Se debe 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 30:1 (ver hoja de equipos de seguridad) para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional diluyendo 10 a 30%25 dependiendo del equipo. Para aplicación a brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 20%25 por volumen aproximado de Ajustador PINTUCO ref. 121.135 y se revuelve bien con espátula. Cuando se aplica sobre Inorgánica de Zinc o Epóxi Zinc, debe darse la primera mano diluida hasta un 50%25. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican una a dos manos 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. Si se va a aplicar pintura de acabado sin lijar, este proceso debe realizarse antes de dos Semanas.

• 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 85%25. Cuando se requiera acelerar el secamiento especialmente en climas

Información Técnica





Pintura Epóxica de Altos Sólidos

6/52

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

fríos, se adiciona acelerador de curado ref. 113.283, en relación de 1/8 por cada 5 galones de mezcla de pintura.

- **CUMPLIMIENTO DE NORMA:**

Pintura aprobada por la USDA de los ESTADOS UNIDOS, para uso en plantas procesadoras de carnes y aves.

- **PRESENTACIÓN:**

Pintura ref. 113.200: Caneca con cuatro galones.

Catalizador ref. 113.233: Galón

La mezcla de los dos componentes hace cinco galones.

Información Técnica

