



Sellante para Juntas Epoxi - Poliamida

6/54

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Este producto está diseñado para la reparación y como sellante de protección, por aplicación manual de juntas en tuberías de oleoductos y gasoductos; reparación de hendiduras o resquicios, sellado de soldaduras en estructuras o tanques metálicos en ambientes de mediana y alta contaminación industrial. Su buena utilización suministra excelente protección contra la corrosión. Puede aplicarse debajo del agua utilizando el Catalizador Pintuco ref. 113.230.

CARACTERÍSTICAS

Revestimiento epoxi poliamida 100%25 sólidos en dos componentes en envases separados: el componente A. a base de resina epóxica y pigmentos activos, y el componente B, un catalizador poliamídico que al mezclarse una parte de resina con una parte de catalizador, por volumen produce una película de excelente adherencia, flexibilidad, dureza y muy buena resistencia a la intemperie, al agua, ácidos débiles, sales, álcalis, derivados del petróleo, solventes aromáticos y a temperaturas de 120°C en seco y 70 a 90°C en inmersión.

ESPECIFICACIONES

• COMPONENTES SEPARADOS.

Color del componente A: Blanco

Color del componente B: Ámbar

Gravedad específica componente A a 25°C: 1,75

Gravedad específica componente B a 25°C: 1,37

Sólidos por peso componente A: 100 %25

Sólidos por peso componente B: 100 %25

Punto de chispa componente A: 78°C

Punto de chispa componente B: 78°C

RELACIÓN DE MEZCLA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Componente A por volumen: 1 parte

Componente B por volumen: 1 parte

MEZCLA LÍQUIDA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Color: Blanco amarilloso

Gravedad específica a 25°C: 1,37

Sólidos por volumen: 99%25 +/- 1

Sólidos por peso: 100%25

Espesor recomendado película seca: 500 a 625 micrones

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





Sellante para Juntas Epoxi - Poliamida

6/54

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

Rendimiento teórico a 625 micrones: 5,9 m² / galón

Método de aplicación: Espátula o brocha

Ajustador PINTUCO para lavado de equipos: 121.135

Tiempo de vida útil de la mezcla: 1 hora a 25°C.

(Para mezcla con Catalizador ref. 113.230)

Adherencia (Agua caliente): 20 minutos a 25°C mezcla con Catalizador ref. 113.45, Según Norma Canadiense CAN / CSA Z245.20-M86

Secamiento para segunda mano: Rating 1 (cumple) 8 a 12 horas a 25°C mezcla con Catalizador ref. 113.230

Impacto: 4 a 6 a 25°C para mezcla con Catalizador ref. 113.451, Según Norma Canadiense CAN / CSA Z245.20M86. 18

Desprendimiento catódico: Joules a 25 °C (cumple) Según Norma Canadiense CAN / CSA Z245.20M86. 2 mm

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

El metal debe estar completamente libre de grasas y óxidos. Se debe aplicar para óptimo comportamiento chorro abrasivo cerca a Metal Blanco SSPC-SP10 con un perfil de rugosidad de 30 a 67 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales "Press o Film". Para áreas pequeñas puede darse limpieza manual mecánica ST2 y St3. Puede aplicarse también sobre superficies pintadas con epóxicas líquidas o en polvo dando una preparación de superficie grado Brush Off SSPC-SP7.

• APLICACIÓN:

Se revuelven por separado con espátulas limpias el Componente A ref. 113.252 y el Catalizador ref. 113.230 (para secamiento lento y aplicación en inmersión) o Catalizador ref. 113.451 (para secamiento rápido) hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan una parte por volumen de Componente A con una parte por volumen del catalizador y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Prepare únicamente la cantidad que se va a utilizar en una hora a 25°C, después de este tiempo el producto termina su reacción química y se solidifica. Se aplica con espátula sobre la superficie previamente limpia, según se describe en la preparación de superficie, dependiendo del espesor requerido se dan una o dos manos. Cuando se aplica en juntas se recomienda que el producto cubra al menos una pulgada de la pintura FBE situada a los lados de la junta. El secado total del producto es de uno a dos días a 25°C. Puede acelerarse mediante calor o temperaturas más altas. Cuando se requiere secado rápido de la pintura, puede acelerarse precalentando la superficie que se va a pintar de 40 a 50°C. Esto es particularmente benéfico en climas fríos. La temperatura ambiente influye también en el secado de la pintura, se tienen experiencias de secamiento en 6 horas a temperaturas superiores a 30°C para mezclas con Catalizador ref. 13.230. Para mezclas con Catalizador ref. 113.451, el secado es de una a dos horas a 30°C. Es compatible con el Fusión Bonded Epoxi. Se recomienda dar arenado suave sobre ésta, o lijar para lograr óptima adherencia.

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





Sellante para Juntas Epoxi - Poliamida

6/54

- **PRESENTACIÓN:**

Pintura ref. 113.252: 1/8 de galón, con contenido de 1/8 de galón.

Galón con medio galón de producto.

Catalizador ref. 113.230: 1/4 de galón, con contenido de 1/8 de galón.

Galón con medio galón de producto.

Catalizador ref. 113.451 (Secamiento rápido): 1/4 de galón, con contenido de 1/8 de galón.

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

Información Técnica

