



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 120°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

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

Sólidos por volumen: 60%25 promedio

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

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

Ajustador PINTUCO recomendado: 9900

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

Resistencia al calor: continuo y seco Intermitente

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

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 autoimprimante, la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6, 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. Para aplicación a brocha y rodillo se diluye la mezcla con aproximadamente un 20%25 por volumen de Ajustador Pintuco 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. 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.

• PRIMERS RECOMENDADOS:

Para superficies de acero se deben utilizar primers Pintuco ricos en zinc o epóxicos. Para usarlo como autoimprimante, la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6, para uso general.

Para ambientes altamente agresivos e inmersión debe ser preparada a SSPC-SP5 metal blanco. Para superficies galvanizadas preparación superficial grado SP-1 es necesaria cuando se va a usar como auto imprimante. Para aplicar en mampostería se diluye la primera mano para usarlo como autoimprimante, preparación con ácido es requerida cuando la aplicación es en concreto.

• PRESENTACIÓN:

Pintura ref. 213.285 (Blanco): Caneca con 4,4 galones / ref. 213.292 (Gris): Caneca con 4,4 galones

Catalizador ref. 213.286: Galón con 0,6 galones

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

