



Epoxi Coal TAR A.E

8/9

MARINA

USOS

Para la protección exterior de contaminación con humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos, para el recubrimiento exterior de tanques en áreas costeras y ambientes marinos. Recomendado para inmersión continua en aguas dulce y salada (no potable) y derivados del petróleo, previa recomendación. En exposición atmosférica entizan con el tiempo. Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de Pintuco. Producto para uso industrial.

CARACTERÍSTICAS

Es un recubrimiento en dos componentes en envases separados, cuya mezcla produce un acabado autoimprimante de alto comportamiento y excelente resistencia a la humedad, medios químicos y solventes alifáticos. Tienen excelente adherencia y buen cubrimiento de ángulos, ejes, pernos y áreas similares de difícil protección.

ESPECIFICACIONES

Viscosidad KU a 24°C 125 a 140, material mezclado
Sólidos por volumen 73%25 promedio
Relación de mezcla por volumen 4:1 Pintura / Catalizador
Dilución para aplicación 5%25 para aplicación a pistola airless
Sistema de aplicación Airless, lo recomendado. Pistola, brocha y rodillo.
Rendimiento teórico a 25 micrones 110,1 m² / galón, película seca promedio
Ajustador PINTUCO recomendado 9900
Espesor seco (por mano) 175 a 225 micrones
Resistencia en inmersión Resiste productos del petróleo, crudos, agua de mar, agua fresca y destilada hasta temperaturas de 82°C
Resistencia al calor: continuo y seco Intermitente 93°C (200°F) 120°C (250°F)
Tiempo de vida útil de la mezcla: 6 a 8 horas a 24°C
V.O.C: 1,9 libras / galón (máximo 229 gramos / litro) mezcla.

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. Se debe mantener a una temperatura mínima de 3°C superior a 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 con remoción de la escama de laminación, para uso general. Para ambientes altamente agresivos debe ser preparada a SSPC-SP10 cerca a metal blanco, como mínimo.

