

REPRIMER EPOXY 600

BASE EPÓXICA

DESCRIPCIÓN

REPRIMER EPOXY 600, es una base anticorrosiva Epoxy-Poliamida de dos componentes. Excelente resistencia a la exposición en atmósferas industriales, además del excelente secado rápido. Aporta rentabilidad a la industria metal mecánica, al reducir el tiempo de ejecución del proyecto.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	2
Acabado	Mate
Color	Gris y verde
Sólidos en volumen	60 +/- 2%
Número de capas	1
Espesor de capa (seco)	2.0 – 3.0 mils
Vida útil de la mezcla	3 horas a 25°C
Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C	La vida útil del producto es de 12 meses sin mezclar.

PROPIEDADES DE RESISTENCIA

- Adherencia - Norma ASTM D 4541 - Equipo Tipo III
- Resultado: Mayor a 1000 psi
- Resistencia - Norma ASTM D 522
- Doblado 180°, Mandril ¼. Resultado: Bueno
- Dureza de lápiz - Norma ASTM D 3363
- Resultado: 3H

USOS APROPIADOS

Excelente Primer utilizado como imprimante de primera mano "SHOP PRIMER". De prolongada protección en ambientes corrosivos. Por su secado rápido, facilita la pronta manipulación de la estructura.

Para estructuras expuestas a agua dulce o salada. Estructuras de acero, tuberías, exterior de tanque, centrales eléctricas, plantas industriales.

RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

1 GAL	2.0 mils	3.0 mils
	44.70 m ²	29.80 m ²

Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdida.

TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al tacto duro: 3 - 4 horas
- Secado al Tacto: 40 minutos
- Secado para repintar: mín. 2 horas
máx. 24 días
- Curado: 7 días

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental, de superficie, humedad relativa del ambiente y del espesor de la película de pintura. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el departamento de Inspectoría Técnica.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar completamente seca y libre de elementos contaminantes antes de proceder al pintado. Mediante el uso de detergente industrial biodegradable similar al SCHEM SB-15, realizar la limpieza con solvente eliminando aceites y grasas según Norma SSPC-SP1.

AMBIENTE	TIPO DE LIMPIEZA
Acero en ambiente normal	Limpieza con chorro abrasivo al grado Comercial SSPC - SP6
Acero en ambiente agresivo	Limpieza con chorro abrasivo al grado metal blanco (SSPC-SP5) o metal cercano al blanco (SSPC-SP10)

Nota: La durabilidad de un sistema de pintado está en función directa al grado de preparación de la superficie y de una correcta aplicación.

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El REPRIMER EPOXY 600 es un recubrimiento de dos componentes. Por lo tanto, para una adecuada preparación debemos homogenizar cada uno de los componentes por separado y mezclarlos como se indica.

Volumen	Producto
4	REPRIMER EPOXY 600
1	UNICAZ REPRIMER EPOXY 600
Diluyente	UNIDIL 1500

El tiempo de inducción consiste en dejar reposar la pintura (Parte A + Parte B) entre 5-10 minutos antes de agregar el diluyente. La temperatura del medio influirá en la viscosidad de la pintura. En climas fríos se requiere mayor porcentaje de dilución que en climas calurosos.

Para facilitar la aplicación, agregar diluyente UNIDIL 1500, el porcentaje de dilución puede variar, se puede utilizar un 10% en volumen como mínimo y el valor máximo dependerá del equipo a utilizar.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. El cambio en presiones y tamaño de boquillas puede variar dependiendo de las características de atomización del equipo. Antes de usar, siempre purgar el equipo de aplicación con los solventes recomendados.

Equipo Airless

Bomba	30:1
Presión	2500 – 3500 psi
Manguera	1/4" (6.35 mm) ID
Boquilla	0.013 - 0.017
Filtro	Malla 60
Dilución	Hasta un 25 % por volumen

Equipo Convencional

Pistola	D e Vibbiss MBC- 510
Boquilla de fluido	E
Boquilla de aire	704
Presión de atomización	60 – 65 psi
Presión de fluido	10 – 20 psi
Dilución	Hasta un 40% por volumen.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por los que recomendamos su uso en ambiente abierto y/o bien ventilado. Así mismo recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores. Usar ropa de seguridad y evitar el contacto con la piel y ojos.

