



ULTRAPOXY FINISH

085

EPOXY AMINA

DESCRIPCIÓN

ULTRAPOXY FINISH 085 es un EPOXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTO SOLIDO, alto espesor, rápido secado, 100% epoxy poliamida-amida modificada diseñado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para aplicaciones de pintado de mantención y maestranzas. El alto contenido de sólidos asegura una adecuada protección de cantos, esquinas y soldaduras. Este producto puede ser aplicado directamente en superficies de acero marginalmente preparadas.

USOS

Se recomienda su uso sobre substratos preparados como acero y concreto en ambientes industriales. Sobre acero estructural, vagones, en refineras, plantas de energía, plantas de papel, tanques y recipientes.

CLASIFICACIÓN

- VEHÍCULO

Epoxy-Poliamida

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

85% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

93% +/- 2 mezclado, puede variar según el color.

- COLOR

Según carta de colores.

Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.

- ACABADO

Satinado

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

No diluido: 125 g/lit

- NÚMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada (1 gln)

Parte B: Catalizador (1 gln)

Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- TIEMPOS DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL Y CURADO

A 7 mils húmedos y 50% H. R.

	25° C
Al tacto	1 hrs.
Repintar mín.-máx .	4 horas 7 días
Para curar	6 días
Vida útil	2 horas
Inducción	15 min.

NOTA: Si se excede el tiempo máximo para repintado, lijar la superficie antes de volver a pintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

- ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO

De 5 - 18 mils secos (125a 457 µm por capa).

De 6 - 21.2 mils húmedos (152-538 µm por capa).

- RENDIMIENTOS

Práctico

13 m2/gln a 6.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

Teórico

21 m2/gln a 6.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

- RESISTENCIA AL CALOR

120°C Máximo.

- SOLVENTE DE DILUCIÓN Y LIMPIEZA DE EQUIPOS

Diluyente Epoxico Universal.

- TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses sin abrir ni mezclar, en ambiente fresco y ventilado (25° C).



PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

▪ HIERRO O ACERO

Superficie con pintura antigua y restos de óxido. Puede aplicarse sobre superficies donde se haya efectuado una limpieza manual - mecánica, según norma SSPC-SP2 y SSPC-SP3. Asegurar la limpieza mediante el uso de solventes antes de aplicar la pintura.

▪ SUPERFICIES NUEVAS

Mínimo Arenado Comercial según norma SSPC- SP6. Para ambiente severo y condiciones de inmersión óptima arenada al metal blanco según norma SSPC- SP5, utilizando un abrasivo angular para lograr un perfil de rugosidad óptimo de 1.5 - 3 mils.

▪ CONCRETO

Debe estar completamente seco, curado y fraguado. En el caso de superficies muy lisas se recomienda efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80.

▪ HIERRO GALVANIZADO

Efectuar un lijado suave, según norma SSPC- SP2 Asegurar la limpieza mediante el uso de solventes según SSPC-SP1, antes de aplicar la pintura.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

▪ TEMPERATURA AMBIENTE:

Mínima: 5°C
Máxima: 40°C

▪ TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:

Mínima: 5°C
Máxima: 35°C

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

▪ HUMEDAD RELATIVA:

Mínima: 10%
Máxima: 85%

FORMA DE APLICACIÓN

▪ BROCHA O RODILLO

Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epoxico Universal.

▪ PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir hasta 12% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo De Vilbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 40 psi.

▪ PISTOLA AIRLESS

Reducir en caso necesario hasta 5% con Diluyente Epoxico Universal. Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión de pintura 2,500-3000 psi.

NOTA: Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

SISTEMAS RECOMENDADOS

▪ Concreto

1- 2 capas de Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

▪ Acero-servicio severo

2 Capas de Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

▪ Acero-servicio suave, moderado

1 capa de Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

▪ Acero-servicio severo, inmersión

2 capas de Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

▪ Acero- zinc primer

1 - 2 capas Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

▪ Aluminio/Galvanizado

1 - 2 capas de Ultrapoxy Finish 085 a 5 - 10 mils secos

Otros acabados aceptables sobre Ultrapoxy Finish 085, si se requieren

1 capa de Poliuretano de 2 - 3 mils secos.

Cualquier consulta adicional contactarse con Nuestro Departamento de Servicio Técnico.