

EPÓXI COALTAR FREE

Ideal para la protección a la corrosión de estructuras metálicas, interior y exterior de tanques

DESCRIPCIÓN

Es un recubrimiento epóxico modificado en dos componentes cuya mezcla produce un acabado autoimprimante que tiene excelentes resistencias a ambientes químicos y a exposiciones en áreas de alta humedad, que lo hace ideal para la protección de activos en ambientes de alta agresividad corrosiva, incluido los ambientes marinos. Tiene excelente adherencia y buen cubrimiento de ángulos, ejes, pernos y áreas similares de difícil protección. Resiste agua, álcali, ácidos*, gasolina y combustible diésel.

USOS

Para la protección exterior de superficies en ambientes de contaminación con humos, polvo, salpique y derrame de solventes alifáticos. Es usado como recubrimiento exterior de tanques en áreas costeras y ambientes marinos, tuberías enterradas y/o inmersión sostenida en aguas frescas y saladas y en algunas soluciones químicas específicamente recomendadas. En exposiciones a intemperie se recomienda para obtener mejores resultados el uso de un primer inhibidor de la corrosión.

No es recomendado para agua potable.

Se deben dar dos manos para servicio en inmersión.

Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de Pintuco®.

*Para mayor información consultar a servicio técnico de Pintuco.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Autoimprimante de altos sólidos
- ✓ Excelente adherencia y buen cubrimiento.
- ✓ Buen recubrimiento en ejes, pernos y áreas similares de difícil recubrimiento.
- ✓ Excelente resistencias a ambientes químicos y a exposiciones en áreas de alta humedad
- ✓ Resistente a la inmersión continua en aguas saladas y dulces (no apto para agua potable)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Semimate		
Peso/galón Comp.A	6.2		kg
Peso/0.5 galón Comp. B	2.04		kg
Densidad, ASTM D1475/NTC 561	5.65	5.79	kg/gal
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559	125	140	KU
Sólidos por volumen, ASTM D2697/NTC 1786.	68		%
Mezcla por volumen	9:1 en Volumen		
Espesor seco recomendado	200	250	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	101		m ² /gal
Resistencia a calor:	Continuo y Seco		93 °C (200 °F)
	Intermitente		120 °C (250 °F)
Método de aplicación	Rodillo, convencional, Airless		

Dilución	10015603 Caneca x 5 galones (121209)	
Tiempo de vida útil de la mezcla	5 horas	25 °C
Punto de chispa copa abierta	35	°C
V.O.C. ISO 11890-1	285	g/l

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

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 ambientes medianamente agresivos el producto no requiere primer y puede ser utilizado directo al metal con una preparación de superficie mínimo al estándar SSPC SP2 y SSPC SP3.

Para usarlo como auto imprimante en ambientes altamente agresivos (no inmersión) la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6 (estándar sueco SA-2) con remoción completa de la escama de laminación, para uso general.

Para inmersión o tuberías enterradas, el acero deberá ser preparado de acuerdo al estándar SSPC-SP10 cerca de metal blanco, como mínimo. En áreas de interior de tanques donde la superficie sea muy irregular, es recomendable aplicar inicialmente en ángulos, ribetes o soldaduras zonas de difícil acceso una capa franja con brocha.

Preparación del Producto y Aplicación

Se revuelven por separado con espátulas limpias la Pintura Epoxi Coal Tar Free Componente A y el Catalizador Componente B, hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan nueve partes por volumen del Componente A con una parte por volumen del Catalizador Componente B, y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar en las tres horas siguientes a la mezcla. Se recomienda airless spray (dilución máxima de un 5%), para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional (dilución de un 10% aproximadamente). Para aplicación a brocha se diluye la mezcla con aproximadamente un 20% por volumen de Ajustador Pintuco® Ref. 21209 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 un 50%, para evitar la formación de puntos de aguja. La mezcla 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 4 a 6 horas entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador Pintuco® Ref. 21209.

TEMPERATURAS DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	16 °C a 32 °C	18 °C a 30 °C	18 °C a 30 °C	30 a 60 %
Mínima	12 °C	10 °C	12 °C	0 %
Máxima	32 °C	40 °C	40 °C	85 %

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	Nº de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks	66	66PB o 66PE

PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1
Binks 520	Júpiter 82

AIRLESS SPRAY: Use agujas con orificios de 0,015 a 0,019, dependiendo de la presión disponible y las condiciones del sitio de trabajo. Se requiere una presión mínima de 2500 psi.

Para capas franjas:

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural.

RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento en horas segundas manos	Tiempo máx en horas segunda mano	Para inmersión en días	Total hora
25 °C	2 a 4	2 a 4	24	4	3 a 5

PRESENTACIONES

Componente A: Galón – 3.785 Litros

4.5 Galones – 17.03 Litros

Componente B: 1/8 Galón – 0.47 Litros

0.5 Galones – 1.893 Litros

CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
Negro	10352516 Caneca
Catalizador	10352517 Galón
Negro	10374191 Galón
Catalizador	10374192 1/8 de Galón

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

NOTAS LEGALES:

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de Calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001