

## Recubrimiento

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Producto de altos sólidos con resina novalac formulado especialmente para ser utilizado como recubrimiento en interior de tanques de almacenamiento y plantas de tratamiento de agua, que puede ser aplicado directamente sobre el metal para inmersión con resistencia a productos derivados del petróleo como ACPM (gasóleo), biodiesel, alcoholes y gasolina con o sin plomo, y para varias clases de aguas (excepto potables), y otros líquido a elevadas temperaturas.\*

No se recomienda para inmersión en ácidos corrosivos y oxidantes.

\*Para mayor información consultar servicio técnico de International.

### APLICACIONES

Protección de interior de tanques metálicos para el almacenamiento y plantas de tratamiento de aguas no potables, plantas químicas y de almacenamiento de combustibles. Además de tanques de concreto y silos donde se requiera protección contra medios corrosivos fuertes y los que estén ubicados en áreas costeras. Tener en cuenta que en la aplicación en interior de tanque se debe contar con ventilación forzada de aire, durante la aplicación y el curado del recubrimiento.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO PINTUNOV 13285/13286

<b>Color</b>	Blanco				
<b>Aspecto</b>	Semibrillante				
<b>Sólidos en volumen</b>	60%				
<b>Espesor recomendado</b>	125 a 150 micrones por mano en seco				
<b>Rendimiento teórico</b>	89.4 m <sup>2</sup> /gal a 25 µm película seca promedio Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.				
<b>Rendimiento práctico</b>	El rendimiento práctico puede variar, dependiendo de la técnica de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.				
<b>Método de Aplicación</b>	Brocha, rodillo y pistola				
<b>Tiempo de secado</b>					
<b>Temperatura</b>	<b>Al tacto</b>	<b>Segunda mano</b>	<b>Segunda mano máx</b>	<b>Inmersión</b>	<b>Total</b>
25 °C (77 °F)	4 horas	12 a 16 horas	48 horas	7 días	7 días

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 27°C (80.6 °F) y parte B 28°C (82.4°F) (Copa abierta)
<b>Peso Específico</b>	Componente A: 5.06 kg y Componente B: 2.82 kg
<b>V.O.C</b>	411.21 g/l

## Recubrimiento

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. La temperatura de la superficie debe tener una temperatura 3°C (37.4°F) por encima del punto 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 (estándar sueco SA-2) con remoción completa de la escama de laminación, 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. Para superficies galvanizadas preparación superficial grado SP-1 es necesaria cuando se va a usar como auto imprimante. Aplicaciones sobre madera, se utilizan el producto directamente diluyendo la primera mano. Para aplicar en mampostería se diluye la primera mano para usarlo como Autoimprimante, preparación con ácido es requerida cuando la aplicación es en concreto.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado		
	(1) Agitar la base (Parte A) con una espátula limpia. (2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con una espátula limpia		
<b>Relación de mezcla</b>	Mezcle 7 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.		
<b>Pistola Convencional (con aire)</b>	Devilbiss MBC-510 o JGA Binks	E 66	704 o 765 o 78 66PB o 66PE
<b>Pistola sin aire (hidráulico)</b>	Devilbiss JGB-507 Graco 205-591 Binks 520	QFA-514 President 30:1 Bulldog 30:1 Júpiter 82	
<b>Airless Spray</b>	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.		
<b>Brocha</b>	Recomendado Se usa brocha de cerda natural.		
<b>Rodillo</b>	Recomendado Se utiliza rodillo resistente a disolventes.		
<b>Disolvente</b>	No recomendado.		
<b>Limpiador</b>	International 21209 - UFA153.		
<b>Paradas</b>	Lave concienzudamente el equipo con International 21209 - UFA153. Todo el material sin usar debe almacenarse en botes cerrados firmemente. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de viscosidad del material después del almacenaje.		
<b>Limpieza</b>	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International 21209 - UFA153. Es una buena práctica lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza depende de la cantidad atomizada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.  Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpias y secas.  Todo material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con la regulación/legislación regional pertinente.		

## Recubrimiento

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Este producto sólo debe ser diluido con los diluyentes International recomendados. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen alcoholes, pueden afectar seriamente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

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 como equipo de aplicación, para conseguir mejores acabados y evitar el fogeo. También se puede utilizar pistola convencional. Para aplicación a brocha y rodillo se diluye la mezcla con un 20% por volumen de Ajustador International 21209 - UFA153 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% con Ajustador International 21209 - UFA153, para evitar defectos de la pintura de acabado. 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. El recubrimiento se puede pintar tan pronto como seque al tacto. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador International 21209 - UFA153.

Para obtener un rendimiento óptimo en la aplicación, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 16°C (61°F) y 32°C (90°F). La temperatura del metal debe estar entre 18°C (64°F) y 30°C (86°F), mientras que la temperatura del ambiente debe estar también entre 18°C (64°F) y 30°C (86°F). La humedad ambiente ideal debe estar entre el 30 % y el 60 %. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 12°C (54°F) para la pintura, 10°C (50°F) para el metal, y 12°C (54°F) para el ambiente, con una humedad mínima del 0%. Las temperaturas máximas recomendadas son de 32°C (90°F) para la pintura, 40°C (104°F) para el metal, y 40°C (104°F) para el ambiente, con una humedad máxima del 85%.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

---

Solo es apropiado repintar Pintunov 13285/13286 por sí mismo.

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

---

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.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

---

Está previsto que este producto lo utilicen solamente profesionales en aplicación en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta Ficha Técnica, y en la Ficha sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada. Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, consulte a International Protective Coatings para mayor información.

## Recubrimiento

<b>TAMAÑO DEL ENVASE</b>	<b>Unidad de empaque</b>	<b>Volumen</b>
	3.7L (1 US gal)	3.7 L (1 US gal)
	20L (5 US gal)	20L (5 US gal)

<b>PESO DEL PRODUCTO</b>	<b>Unidad de empaque</b>	
	3.7L (1 US gal)	2.82 kg
	20L (5 US gal)	25.55 kg

<b>ALMACENAMIENTO</b>	<b>Tiempo de vida</b>	
		La vida útil de la mezcla es de 4 horas a 25°C (77°F). 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Sujeto a re inspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.

### NOTAS LEGALES:

La información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre la comercialización, idoneidad y aptitud para un propósito particular, ni sobre el comportamiento del producto si no se cumplen las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación, almacenamiento, mantenimiento, manipulación y eliminación. Las propiedades, beneficios y durabilidad informados son definidos con base en normas estándar y a nuestro conocimiento y/o a la experiencia, sin embargo, podrán variar según las condiciones reales de uso y factores externos, y no eximen al Cliente/Aplicador del examen propio y la verificación si el producto es apropiado o no para el uso/fin previsto. En caso de que el producto sea defectuoso, a discreción, se podrá reparar o reemplazar por otro producto, siempre y cuando los defectos sean concernientes a su fabricación y se encuentren debidamente comprobados, cualquier compensación no excederá el valor del producto. La presente prevalece sobre demás declaraciones escritas o verbales. No aplicará la garantía, y por ende no se acepta responsabilidad directa o indirecta por PINTUCO®, cuando ocurra, entre otros, los siguientes: Fuerza mayor o caso fortuito; usos o procesos no especificados en ficha técnica; uso indebido del sistema de color; mezcla de otros productos no recomendados; intervención de reparación por un tercero no autorizado; el empaque o la caja se encuentre rayada, con golpes o con otra forma de maltrato; "Productos exclusivos o bajo pedido" que son fabricados específicamente para el cliente, excepto que exista otro acuerdo establecido entre las partes; el producto es obsoleto, inactivo o discontinuado; la descripción del producto incluya la leyenda "DEFECTO EN ENVASE, VENCIDO, DESCONTINUADO Y/O GELADO"; El plazo de estabilidad del producto venza luego de la fecha de compra; o no se autorice la visita de servicio técnico .

Siempre deberá verificarse la etiqueta, ficha técnica y hoja de seguridad donde se amplía la información del mismo, igualmente se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. Pintuco Colombia S.A.S. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso. Para conocer mayor información acerca de nuestros productos puede comunicarse a la línea de servicio al cliente al 018000111247 y visitar nuestros sitios web [www.pintuco.com](http://www.pintuco.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)