

## Recubrimiento anticorrosivo

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Anticorrosivo epóxico con pigmento fosfato de zinc como inhibidor de corrosión y un endurecedor poliamídico, que produce al secar una capa sólida resistente a ácidos débiles, álcalis, solventes alifática o aromática. Resiste temperaturas hasta 120°C (248°F) en seco. Es ideal para proteger metales ferrosos y no ferrosos. Compatible sobre galvanizados, aluminio y acero inoxidable.

### APLICACIONES

Ideal para la protección de mantenimiento de todo tipo de estructuras metálicas, ferrosas y no ferrosas como bodegas, torres, cubiertas, estantería, obras de infraestructura civil en ambientes exteriores e interiores. Este producto es de uso industrial. No es recomendado para inmersión continua en agua.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO EPOXY PRIMER 10046/13229

<b>Color</b>	Verde
<b>Aspecto</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	44 a 46 %
<b>Espesor recomendado</b>	50 a 75 micrones en seco
<b>Rendimiento teórico</b>	68 m <sup>2</sup> /gal a 25 µm película seca
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.
<b>Método de Aplicación</b>	Brocha, rodillo o pistola
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Al tacto	Segunda mano	Segunda mano máx	Total
25 °C (77°F)	1 a 2 horas	4 a 5 horas	24 horas	72 horas

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	20° C (68 °F) (chequeo de copa cerrada)
<b>Peso Específico</b>	Componente A: 5.5 kg y componente B: 0.95 kg
<b>V.O.C</b>	465 g/l (ASTM D-3960)

## Recubrimiento anticorrosivo

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie metálica debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa y otros contaminantes. Elimine siempre del metal y ferroso todo el óxido de hierro que sea posible por medios manuales o mecánicos. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se debe tratar el metal:

- Ambientes de baja agresividad: SSPC-SP2 y SSPC-SP3.
- Uso general: SSPC- SP6
- Ambientes altamente agresivos: SSPC-SP10 cerca de metal blanco.
- En superficies muy pulidas y metales no ferrosos se aplica la directamente al metal sin acondicionadores, previa limpieza con International Ref. 21241 - UFA155.

### 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			
	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Agitar la base (Parte A) con una espátula limpia.</li> <li>(2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con una espátula limpia.</li> </ol>			
<b>Relación de mezcla</b>	Mezcle 4 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.			
<b>Pistola convencional (Con aire)</b>	Recomendado	Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
		Binks	66	66PB o 66PE
<b>Pistola "airless" (Hidráulico)</b>	Recomendado	Devilbiss JGB-507	QFA-514	
		Graco 205-591	President 30:1 bulldog 30:1	
		Binks 500	Mercury 5C	
<b>Brocha</b>	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural.		
<b>Rodillo</b>	Recomendado	Se utiliza rodillo resistente a disolventes.		
<b>Disolvente</b>	International 21209 - UFA153.			
<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.			

### 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 revuelven por separado y con espátulas limpias ambos componentes, hasta obtener su completa uniformidad. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Mezclar cuatro (4) partes por volumen del componente A, con una (1) parte por volumen del componente B Ref. 13229 y se revuelve 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. Preparar únicamente la cantidad de mezcla que se va a utilizar. Para aplicación a pistola se diluye la mezcla con un 10% por volumen de Ajustador International Ref. 21209 - UFA153 o GTA415 y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación con brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 5% por volumen de Ajustador International Ref. 21209 - UFA153 o GTA 007 y se revuelve con una espátula limpia. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican dos (2) a tres (3) manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar 4 horas a una temperatura de 25°C. A bajas temperaturas el tiempo de secado será menor. Después de 15 horas de secado a una temperatura de 25°C es necesario lijar suavemente, en seco, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador International Ref.21204 o GTA007.

Los tiempos de secamiento varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A temperaturas menores de 16°C (60.8°F) el secamiento se retarda, y a menos de 10°C (50°F) no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

Para asegurar un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 16°C (60.8°F) y 32°C (89.6°F). La temperatura del metal debe estar entre 18°C (64.4°F) y 30 °C (86°F), mientras que la temperatura del ambiente debe oscilar entre 18 °C (64.4°F) y 30°C (86°F). La humedad ambiente ideal debe situarse entre el 30% y el 60%. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 12°C (53.6°F) para la pintura, 10°C (50°F) para el metal, y 12°C (53.6°F) para el ambiente, con una humedad mínima del 0%. Las temperaturas máximas permitidas son de 32°C (89.6°F) para la pintura, 40°C (104°F) para el metal y 38°C (100.4°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 Epoxy primer 10046/13229 por otros acabados poliuretanos.

### 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.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unidad de empaque	Volumen
	1L (0.25 US gal) 3.7L (1 US gal)	1L (0.25 US gal) 3.7 L (1 US gal)

PESO DEL PRODUCTO	Unidad de empaque	
	1L (0.25 US gal) 3.7L (1 US gal)	0.97 kg 5.47 kg

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	La vida útil de la mezcla es de 8 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)