

Epoxy primer 10050

Anticorrosivo epóxica



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Anticorrosivo epóxico con pigmento óxido de hierro como inhibidor de corrosión y u endurecedor poliamínico, que produce al secar una capa sólida resistente a aguas dulces potables o saladas, ácidos débiles, álcalis, solventes alifáticos. Resiste temperaturas hasta 120°C (248°F) en seco y 70°C (158°F) en inmersión. Es ideal para proteger tanques de almacenamiento de agua. Compatible con diferentes tipos de sustratos como: Galvanizados, aluminios y acero.

APLICACIONES

Ideal para la protección de tanques para almacenamiento de disolventes alifáticos, soda, aguas dulces y saladas, estructuras, puentes, instalaciones marinas y portuarias, barcos, plataformas de perforación y objetos metálicos en atmósferas de alta contaminación industrial.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO EPOXY PRIMER 10050

Color	Rojo óxido
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	39.9 a 41.9%
Espesor recomendado	75 a 100 micrones en seco
Rendimiento teórico	65 m ² /gal a 25 µm película seca
Rendimiento práctico	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.
Método de Aplicación	Brocha, rodillo o pistola
Tiempo de secado	

Temperatura	Al tacto	Segunda mano	Total
25°C (77°F)	4 a 6 horas	6 a 15 horas	72 horas

*Los tiempos de secamiento del Epoxy primer 10050 de International varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	28° C (82.4°F) (chequeo de copa cerrada)
Peso Específico	Componente A: 4.88 kg/gal y componente B: 1.02 kg/gal
V.O.C	500 g/l (ASTM D-3960)

Epoxy primer 10050

Anticorrosivo epóxica



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se debe tratar el metal con chorro abrasivo Grado Metal Blanco SA3 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales. Para estructuras metálicas se puede utilizar preparaciones de superficie manual-mecánico (SSPC SP 2 y 3) o en su defecto preparación mecánica a metal desnudo (SP11) La mínima preparación de superficie es Grado Cerca de Metal Blanco SA2.1/2 (SSPC-SP10).

APLICACIÓN	Mezcla	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 un mezclador mecánico. (2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico			
	Relación de mezcla	Mezcle 4 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.			
	Pistola convencional (Con aire)	Recomendado	Devilbiss NBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
			Binks	66	66PB o 66PE
	Pistola "airless" (Hidráulico)	Recomendado	Devilbiss JGB-507	QFA-514	
			Graco 205-591	President 30:1 bulldog 30:1	
			Binks 500	Mercury 5C	
	Brocha	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural.		
	Rodillo	Recomendado	Se utiliza rodillo resistente a disolventes.		
	Disolvente	International 21209 - UFA153.			
	Limpiador	International 21209 - UFA153.			
	Paradas	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.			
	Limpieza	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.			

Epoxy primer 10050

Anticorrosivo epóxica



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.

De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la anticorrosiva ya aplicada. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar. Después de ocho horas a 25°C (77°F) el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si dicha temperatura disminuye. Para aplicación a pistola convencional, se diluye la mezcla con un 10% por volumen de International Ref. 21209 - UFA153 o GTA415 y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación a brocha o rodillo o pistola sin aire, se diluye la mezcla con un 5% por volumen de International Ref. 21209 - UFA153 o GTA415 y se revuelve bien con espátula. La mezcla se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican dos o tres manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 6 a 15 horas entre manos. Después de 72 horas a 25°C (77°F) 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 International Ref. 21204 o GTA007. Los tiempos de secamiento de Epoxy Primer 10050 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 no seca. Para utilizar Epoxy Primer 10050 en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un secamiento de 7 días con el acabado adecuado.

Para obtener 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 y del ambiente debe estar entre 18°C (64.4°F) y 30°C (86°F), con una humedad ambiente ideal 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 10050 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.

Epoxy primer 10050

Anticorrosivo epóxica



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)	1 kg 5.48 kg

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	La vida útil de la mezcla es de 8 horas a 25°C (77°). 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 o www.international-pc.com