

Pintura Epóxica Autoimprimante

### INFORME PARA USOS

**TIPO:** Epoxi amina, de dos componentes.

**PROPIEDADES GENERALES:** El PolyCoat 789 es un acabado epóxico de altos sólidos, alto brillo, que puede aplicarse a soplete, brocha o rodillo. La película formada es compacta, limpiable y de una apariencia estética agradable. Disponible en una gama amplia de colores limpios y brillantes. Sus características incluyen:

- Buena flexibilidad y menor fuerza de tensión en el curado que en la mayoría de pinturas epóxicas.
- Muy buena resistencia al envejecimiento siendo un epóxico de alto brillo.
- Muy buena resistencia a la abrasión.
- Excelente performance en exposiciones húmedas.
- Cumple con las más exigentes regulaciones para el contenido de volátiles orgánicos (VOC).

**USOS RECOMENDADOS:** Cuando se busca un acabado epóxico de alta performance, atractivo y resistente a agentes químicos. Ofrece una sobresaliente protección para pisos interiores, paredes, tuberías, equipos de acero, acero estructural, exterior de tanques de granjas, carros tanque, acero estructural y equipos expuestos a ambientes corrosivos. Recomendado para ambientes industriales como los de Procesos Químicos, de Alta Mar en extracción de petróleo y gas, de Alimentos y Farmacéuticos, de plantas de tratamiento de agua y agua residual, de Papel, de Generación de Energía. Puede usarse como sistema de dos capas, directamente sobre metal o concreto, para trabajo en inmersión en el manejo de agua y agua residual. El PolyCoat 789 ha sido aceptado para usarse en áreas con regulaciones de USDA para contacto accidental con alimentos.

**NO RECOMENDABLE:** Para exposición a ácidos y solventes fuertes, o para trabajos de inmersión distintos a los recomendados.

#### RESISTENCIA QUIMICA:

<u>AGENTE</u>	<u>INMERSION</u>	<u>SALPICADURAS</u>	
		<u>Y ROCIADURAS</u>	<u>VAPORES</u>
Ácidos	NR	Regular	Muy buena
Álcalis	NR	Excelente	Excelente
Solventes	NR	Buena	Muy buena
Sal	Excelente	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente	Excelente

NR = No recomendable

#### RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:

Continuo: 93 °C (200 °F). No Continuo: 121 °C (250 °F)

A 149 °C (300 °F) se observa una decoloración y pérdida de brillo, sin pérdida de la integridad de la película.

OCO/.4623

**COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS:** Puede aplicarse directamente sobre zinc inorgánico, galvanizado envejecido, epóxicos catalizados, fenólicos u otros recubrimientos según instrucciones. Es recomendable hacer una pequeña prueba antes de aplicarse sobre recubrimientos existentes. Puede usarse como capa intermedia (tie coat) sobre zinc inorgánico. Se requiere una capa delgada del PolyCoat 789, cuando se aplica sobre zinc inorgánico, para evitar la formación de burbujas. Puede ser recubierto para mejorar su resistencia a la intemperie. No se recomienda sobre pinturas a base de caucho clorado o de látex. Consultar con el Departamento de Servicio Técnico para recomendaciones específicas.

### ESPECIFICACIONES

**CONTENIDO TEORICO DE SOLIDOS DEL PRODUCTO CATALIZADO:** Contiene 75% ± 2% en volumen.

**CONTENIDO DE VOLATILES ORGANICOS:** (promedio)

**En el envase:** 214 gr/lit. (1.78 lbs/Gal.)

<u>Diluido</u>	<u>:</u>	<u>Grs./lt</u>	<u>Lbs./Gal.</u>
<u>% de dilución</u>			
10%		271	2.26 (a soplete)
12%		285	2.38 (a brocha)

**ESPESOR RECOMENDADO DE PELICULA SECA POR CAPA:**  
100 a 150 micrones (4-6 mils.)  
125 a 175 micrones (5-7 mils.) para un brillo más uniforme sobre zinc inorgánico.

No es recomendable aplicar a espesores de película seca superiores a 250 micrones (10 mils) en una sola mano. Espesores excesivos sobre zinc inorgánico pueden incrementar la posibilidad de daño durante el transporte o la instalación.

#### RENDIMIENTO TEORICO POR GALON:

-111.8 m<sup>2</sup>. a 25 micrones (1203 pies<sup>2</sup> a 1.0 mils).  
-22.4 m<sup>2</sup>. a 125 micrones (241 pies<sup>2</sup> a 5.0 mils).

**Nota:** Las pérdidas por aplicación son variables y deben ser consideradas para cálculos de las necesidades del producto.

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:** Almacenar bajo techo.  
Temperatura: 4-43 °C (40-110 °F)  
Humedad : 0-100%

**COLORES:** Según carta de colores.

**BRILLO:** Alto (Los epóxicos pierden brillo y eventualmente se tizan cuando se exponen a la luz solar).

## PolyCoat 789

**PREPARACION DE LA SUPERFICIE:** Eliminar cualquier aceite o grasa de la superficie a ser pintada, con trapo limpio mojado en Thinner PolyCoat N° 2, o Limpiador de Superficies N° 3, de acuerdo a la Norma SSPC-SP1.

**Acero:** Normalmente se aplica sobre acero limpio y sobre los primers recomendados secos. Puede aplicarse directamente sobre el metal. Para trabajos de inmersión, arenado mínimo al metal casi blanco según la Norma SSPC-SP10 (o NACE #2) para obtener un perfil de anclaje de 40-75 micrones (1.5-3 mils). Para trabajos de no inmersión, arenado al Grado Comercial según la Norma SSPC-SP6 (o NACE #3) para obtener un perfil de anclaje de 40-75 micrones (1.5-3 mils).

**Concreto:** Aplicar sobre concreto limpio, con el primer o acondicionador recomendado seco. Puede aplicarse directamente sobre concreto vaciado (sin humedad visible) o concreto seco, cuando es aceptable una superficie no tan perfecta. Eliminar la costra de secado superficial mediante arenado u otros métodos. No aplicar sobre concreto tratado con soluciones endurecedoras, a menos que se compruebe que hay buena adhesión. Debe haber curado por 28 días a 21 °C (70 °F) y 50% HR., o por tiempo equivalente.

**MEZCLADO:** Mezclar separadamente ambas partes, con agitadores adecuados, luego mezclar y agitar ambas en las siguientes proporciones:

	<u>2 Galones</u>	<u>10 Galones</u>
PolyCoat 789 Parte A	1 Galón	5 Galones
PolyCoat 789 Parte B	1 Galón	5 Galones

**DILUCION:** Para aplicar a pistola diluir hasta 10% en volumen con PolyCoat Thinner N° 2. Para aplicar a brocha o rodillo diluir hasta 12% en volumen con PolyCoat Thinner N° 33. Consultar la Especificación para datos VOC El uso de Thinners distintos al recomendado por PolyCoat puede afectar adversamente el rendimiento del producto, y eliminar la garantía del mismo, sea ésta expresa o implícita

**VIDA UTIL CATALIZADO:** 3 horas a 24 °C (75 °F) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando no se forma película.

### TEMPERATURAS DE APLICACION

	<u>Pintura</u>	<u>Superficie</u>
Normal	16-29 °C (60-85 °F)	16-29 °C (60-85 °F)
Mínimo	10 °C (50 °F)	10 °C (50 °F)
Máximo	32 °C (90 °F)	52 °C (125 °F)

	<u>Ambiente</u>	<u>Humedad</u>
Normal	16-32 °C (60-90 °F)	0-80%
Mínima	10 °C (50 °F)	0%
Máximo	43 °C (110 °F)	80%

**PRECAUCION:** Leer y seguir todas las precauciones indicadas en esta Hoja y en la Hoja de Seguridad de Material de este producto.

**CONTIENE SOLVENTES INFLAMABLES.** Los vapores son más pesados que el aire y se acumulan. Extinguir toda llama cercana y evitar las chispas. Los equipos e instalaciones eléctricas deben hacerse y conectarse a tierra de acuerdo a Código de Seguridad Eléctrica. Donde exista riesgos de explosión, los operarios deben usar herramientas y calzado que no producen chispas.

**SALUD:** En espacios cerrados los operarios deben usar respiradores con línea de aire fresco.

**GARANTIA:** Cualquier recomendación de U.S. Coatings indicada aquí, respecto a uso, manejo, propiedades químicas o físicas y otras cualidades de los productos vendidos es estimada confiable; sin embargo U.S. Coatings no asume garantías o representación con respecto a ellas. El uso o aplicación es a discreción del comprador sin responsabilidad o cualquier obligación de U.S. Coatings.

No es recomendable aplicar cuando la temperatura es menos de 3 °C (5 °F) sobre el punto de rocío. Encima o debajo de las condiciones normales, pueden necesitarse técnicas especiales de dilución y aplicación.

**SOPLETEADO:** Se ha considerado adecuado el siguiente equipo, el mismo que puede ser sustituido por sus equivalentes:

**Pistola Convencional:** Tanque de presión equipado con reguladores duales, manguera de 3/8" de D.I. mínimo. Casquillo de fluido de 0.070" de D.I. mínimo y cápsula de aire apropiada.

**Pistola Airless:**

**Relación de Bomba:** 30:1 (min)\* **Casquillo:** .017"-.021"

**Volumen de Salida GPM:** 3.0 (min)

**Presión salida psi:** 2100-2300

**Manguera:** 3/8" DI (min)

**Tamaño de Filtro:** Malla 60.

(\*) Se recomienda con empaques de teflón, que puede suministrarlos el fabricante.

**Brocha o Rodillo:** Usar brocha de cerda mediana o un rodillo de buena calidad de fibra corta. Evitar el excesivo rebrochado o pase de rodillo. Se requiere dos manos para obtener la apariencia, el espesor de película seca y/o el cubrimiento deseados. Para mejores resultados, entre los 10 minutos de aplicación a 24 °C (75 °F).

**TIEMPOS DE SECADO:** A 125 micrones (5 mils) de espesor. Mayores espesores prolongarán el tiempo de secado.

<u>Temperatura</u>	<u>Secado Repintar*</u>	<u>Curado Final*</u>
10 °C (50 °F)	24 Horas	3 días
16 °C (60 °F)	16 Horas	2 días
24 °C (75 °F)	8 Horas	1 día
32 °C (90 °F)	4 Horas	16 Horas

\* Cuando se repinta con PolyCoat 789 los tiempos de recubrimiento pueden reducirse bastante. Consulte con el Departamento de Servicio Técnico de PolyCoat para recomendaciones específicas.

Para trabajos de inmersión se recomienda un curado de 5 días mínimo a 24 °C (75 °F), antes de entrar en servicio.

LA EXCESIVA HUMEDAD O CONDENSACION SOBRE LA SUPERFICIE DURANTE EL CURADO PUEDE OCASIONAR UNA NIEBLA O VELO SUPERFICIAL (HAZE). ESTOS DEBEN ELIMINARSE LAVANDO LA SUPERFICIE CON AGUA ANTES DE REPINTAR.

**Limpieza:** Usar Thinner POLYCOAT N° 2.

PC789