

### DESCRIPCIÓN

ULTRAPRIMER EPOXY FAST DRY 900 3H es un primer Epoxi modificado a base de resinas Epoxi Aminas especiales. Recubrimiento de altos sólidos, alcanza altos espesores con un excelente rápido secado y muy buena adhesión. Aporta rentabilidad a la industria metal mecánica al reducir el tiempo de ejecución del proyecto, aumentando la productividad disminuyendo el tiempo de repintado de la siguiente capa y al disminuir los tiempos de espera para manipular y trasladar las estructuras para despacho. Tiene un tiempo de manipuleo super corto de 3.5 horas a una temperatura de 25°C. Posee muy buena resistencia química. No contiene Plomo, Cromo. Bajo nivel de V.O.C

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	2
Acabado	Semi Mate
Color	Varios
Sólidos en Volumen de la mezcla	90 +/- 2%
Número de capas	1
Espesor de Película seca	3.0 - 6.0 mils
Vida útil de la mezcla	2 horas a 25°C
voc	176 g/L
Almacenamiento bajo techo	12 meses a 25°C

### PROPIEDADES DE RESISTENCIA:

- Adherencia - Norma ASTM D 4541 - Equipo Tipo III  
- Resultado: 1000 psi
- Flexibilidad - Norma ASTM D 522  
- Doblado 180°C, Mandril ¼. Resultado: Bueno
- Dureza de lápiz - Norma ASTM D 3363  
- Resultado: 3H

### USOS APROPIADOS:

- Para el mantenimiento y protección de superficies metálicas, tanques, tuberías, etc.; en la Industria Química, Minera, Petrolera, otras.
- Protección de aceros estructurales expuestos a ambientes de alta Corrosividad, industriales y marinos
- Trabajos de Construcción Metálica en donde se requiera de un rápido secado y alta productividad.
- Especialmente diseñado para ser usado en superficies donde el arenado no es posible, tolerando preparaciones de superficie SSPC-SP-2 y SSPC-SP-3.

### RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

<b>1 GAL</b>	3.0 mils	4.0 mils	6.0 mils
	44.7 m <sup>2</sup>	33.52 m <sup>2</sup>	22.35 m <sup>2</sup>

Nota: Los resultados obtenidos son teóricos. Considerar pérdidas referentes al tipo de estructura.

### TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 1-2 horas
- Secado al tacto duro: 3.5 horas
- Secado para repintar : mín. 2 horas  
Epoxico: máx. 30 días
- Poliuretano: máx 7 días
- Alquídicó: máx 1 días

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental, de superficie, humedad relativa ambiente y del espesor de la película de pintura. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el departamento de Asistencia Técnica.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar completamente seca y libre de elementos contaminantes antes de proceder al pintado. Eliminar aceites y grasas con con nuestro producto SCHEM SP15 según Norma SSPC-SP1.

\* La temperatura de la superficie debe ser 3 °C mayor que el punto de rocío.

AMBIENTE	TIPO DE LIMPIEZA
Acero en ambiente normal	Limpieza con chorro abrasivo al grado Comercial SSPC-SP6
Acero en ambiente agresivo	Limpieza con chorro abrasivo al grado metal al blanco (SSPC-SP5) o metal cercano al blanco (SSPC-SP10).

Nota: La durabilidad de un sistema de pintado está en función directa al grado de preparación de la superficie.

## PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El ULTRAPRIMER EPOXY FAST DRY 900 3H es un recubrimiento de dos componentes. Por lo tanto, para una adecuada preparación debemos homogenizar cada uno de los componentes por separado y mezclarlos como se indica.

Volumen	Producto
1	ULTRAPRIMER EPOXY FAST DRY 900 3H
1	UNICAZ ULTRAPRIMER EPOXY FAST DRY 900 3H
15% - 20%	UNIDIL 1500

El tiempo de inducción consiste en dejar reposar la pintura (Parte A + Parte B) entre 5-10 minutos antes de agregar el diluyente. La temperatura del medio influirá en la viscosidad de la pintura. En climas fríos se requiere mayor porcentaje de dilución que en climas calurosos.  
\*Equipos de alta presión.

## EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. El cambio en presiones y tamaño de boquillas puede variar dependiendo de las características de atomización del equipo. Antes de usar, siempre purgar el equipo de aplicación con los solventes recomendados.

### Equipo Airless

Bomba	40:1
Presión	2500 - 3500 psi
Manguera	1/4" (6.35 mm) ID
Boquilla	0.017" - 0.023"
Filtro	Malla 60
Dilución	Hasta un 20% por volumen

### Equipo Convencional

Pistola	DEVILBLISS MBC- 510
Boquilla de fluido	E
Boquilla de aire	704
Presión de fluido	10 -20 psi
Presión de atomización	60 - 65 psi
Dilución	Hasta un 25-30% por volumen total

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por lo que recomendamos usarlos en ambientes con adecuada ventilación. Asimismo, recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores. Usar ropa de seguridad y evitar el contacto con la piel y ojos.



Telf: (01) 260 - 5162  
Cel: 981 063 008 / 934 476 777 / 923 552 657  
E-mail: [ventas@perupaint.com.pe](mailto:ventas@perupaint.com.pe) / [comercial@perupaint.com.pe](mailto:comercial@perupaint.com.pe)

[WWW.PERUPAINT.COM.PE](http://WWW.PERUPAINT.COM.PE)

Jr. Las Maquinarias Mz. V Lt.1  
Parque Industrial - Villa el Salvador  
Lima - Perú