

DESCRIPCIÓN

ULTRAPRIMER EPOXY 850 FD, es un primer Epoxy modificado a base de resinas Epoxy Poliamida Amina.

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.

Posee muy buena resistencia química, cumple con la norma GS11 (Green Seal). Contiene pigmentos inhibidores de la corrosión a base de zinc.

No contiene Plomo, Cromo. Bajo nivel de V.O.C

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| | |
|---|--|
| Componentes | 2 |
| Acabado | Mate |
| Color | Varios |
| Sólidos en volumen de la mezcla | 85 +/- 2% |
| Número de capas | 1 |
| Espesor de Película seca | 3.0 – 6.0 mils |
| Vida útil de la mezcla | 2h 30 min a 25°C |
| VOC | 176 g/L |
| Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C | La vida útil del producto es de 12 meses |

PROPIEDADES DE RESISTENCIA:

- Adherencia – Norma ASTM D 4541 - Equipo Tipo III
- Resultado: Mayor a 1000 psi
- Flexibilidad – Norma ASTM D 522
- Doblado 180°C, Mandril 3/4. 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

| | | | |
|--------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| 1 GAL | 3.0 mils | 4.0 mils | 6.0 mils |
| | 42.21 m ² | 31.66 m ² | 21.10 m ² |

Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdidas.

TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 1 a 2 horas
- Secado al tacto duro: 3 a 4 horas
- Secado para repintar: mín. 2 horas
- Epóxico: máx. 30 días
- Poliuretano: máx. 7 días
- Alquídic: máx. 1 día
- Curado: 7 días

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental, de superficie, humedad relativa del 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 los solventes apropiados según Norma SSPC-SP1.

| 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 blanco (SSPC-SP5) o grado metal casi blanco (SSPC-SP10) |

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

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El ULTRAPRIMER EPOXY 850 FD, 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 850 FD |
| 1 | UNICAZ ULTRAPRIMER EPOXY 850 FD |
| Diluyente | 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.

Para facilitar aplicación, agregar diluyente UNIDIL 1500, el porcentaje de dilución puede variar, se puede utilizar un 15% en volumen como mínimo y el valor como máximo dependerá del equipo a utilizar.

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 | 45:1 |
| Presión | 2500 - 3500 psi |
| Manguera | 1/4" (6.35 mm) ID |
| Boquilla | 0.013" - 0.019" |
| Filtro | Malla 60 |
| Dilución | Hasta un 25% 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 45% por volumen |

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.

