

DESCRIPCIÓN

UNIPRIMER EPOX 600, anticorrosivo para mantenimiento de alto espesor. Puede ser repintado con cualquier pintura epóxica, caucho clorado o vinílicos etc.

Excelente resistencia a la intemperie y a la mayoría de solventes, tiene buenas propiedades físicas y químicas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	2
Acabado	Mate
Color	Verde, Verde claro y Gris
Sólidos en volumen de la mezcla	60 +/- 2%
Número de capas	1
Espesor de capa (seco)	2.0 – 4.0 mils
Vida útil de la mezcla	5 - 6 horas a 25° C
Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C	La vida útil del producto es de 12 meses

PROPIEDADES DE RESISTENCIA

- Adherencia - Norma ASTM D 3359-B
-Resultado: 3B
- Flexibilidad – Norma ASTM D 522
- Doblado 180°, Mandril 3/4. Resultado: Bueno
- Dureza de lápiz – Norma ASTM D 3363
- Resultado: 3H

RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

1 GAL	2.0 mils	4.0 mils
	44.7 m ²	22.4 m ²

Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdida.

USOS APROPIADOS

Para dar una buena protección al acero de estructuras en la industria manufacturera y químicas.

Para proteger exteriores de tuberías y tanques en la industria.

Excelente protección para equipos sujetos al impacto.

TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 2 horas
- Secado al tacto duro: 4-5 horas
- Secado para repintar: mín. 6 horas
 - Uniprimer epox 600: máx. Ilimitado
 - Epóxico: máx. Ilimitado
 - Poliuretano: máx. 1 mes
 - Alquídico: máx. 1 mes
- Secado completo: 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 nuestro producto SCHEM SB 15 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 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 y de una correcta aplicación.

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El UNIPRIMER EPOX 600 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	UNIPRIMER EPOX 600
1	UNICAZ UNIPRIMER EPOX 600
Diluyente	UNIDIL 1500

La inducción consiste en dejar reposar la pintura (Parte A + Parte B) entre 10-20 minutos antes de utilizarla. La temperatura del medio influirá en la viscosidad de la pintura. En climas fríos se requiere mayor proporción de diluyente que en climas calurosos.

Para facilitar aplicación, agregar diluyente UNIDIL 1500, el porcentaje de dilución puede variar, se puede utilizar un 10% en volumen como mínimo y el valor 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	30:1
Presión	2500 - 3500 psi
Manguera	1/4" (6.530 mm) ID
Boquilla	0.013"-0.017"
Filtro	Malla 60
Dilución	Hasta un 15% por volumen

Equipo Convencional

Pistola	DeVilbiss JGA 502
Boquilla de fluido	E
Boquilla de aire	704
Presión de fluido	10 -20 psi
Presión de atomización	60 - 65 psi
Dilución	Hasta un 20% por volumen

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por los que recomendamos su uso en ambiente abierto y/o bien ventilado. Así mismo recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores.

