

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO
EPOXY PRIMER
10046/24A046

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Anticorrosivo epóxico con pigmento fosfato de zinc como inhibidor de corrosión y un endurecedor poliamídico, que produce al secar una capa sólida resistente a ácidos débiles, álcalis, solventes alifática o aromática. Resiste temperaturas hasta 120°C (248°F) en seco. Es ideal para proteger metales ferrosos y no ferrosos. Compatible sobre galvanizados, aluminio y acero inoxidable.

Ideal para la protección de mantenimiento de todo tipo de estructuras metálicas, ferrosas y no ferrosas como bodegas, torres, cubiertas, estantería, obras de infraestructura civil en ambientes exteriores e interiores. Este producto es de uso industrial. No es recomendado para inmersión continua en agua.

Color	Verde			
Aspecto	Mate			
Sólidos en volumen	44 a 46 %			
Espesor recomendado	50 a 75 micrones en seco			
Rendimiento teórico	68 m²/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	Segunda mano máx	Total
25 °C (77°F)	1 a 2 horas	4 a 5 horas	24 horas	72 horas

Punto de inflamación (Típico)	20° C (68 °F) (chequeo de copa cerrada)		
Peso Específico	Componente A: 5.5 kg y componente B: 0.95 kg		
V.O.C	465 g/l (ASTM D-3960)		

La superficie metálica debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasaG y otros contaminantes. Elimine siempre del metal y ferroso todo el óxido de hierro que sea posible por medios manuales o mecánicos. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se debe tratar el metal:

- Ambientes de baja agresividad: SSPC-SP2 y SSPC-SP3.
- Uso general: SSPC- SP6
- Ambientes altamente agresivos: SSPC-SP10 cerca de metal blanco.
- En superficies muy pulidas y metales no ferrosos se aplica la directamente al metal sin acondicionadores, previa limpieza con International Ref. 21241 - UFA155.

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 una espátula limpia. (2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con una espátula limpia.			
	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 MBC-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) O GTA415			
Limpiador	International 21209 (UFA153) O GTA007				
Paradas	Lave concienzudamente el equipo con International 21209 (UFA153) o GTA007. 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) o GTA007. 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.				

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.

Se revuelven por separado y con espátulas limpias ambos componentes, hasta obtener su completa uniformidad. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Mezclar cuatro (4) partes por volumen del componente A, con una (1) parte por volumen del componente B Ref. 24A046 (o Ref.13229) y se revuelve bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad de mezcla que se va a utilizar. Para aplicación a pistola se diluye la mezcla con un 10% por volumen de Ajustador International Ref. 21209 - UFA153 o GTA415 y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación con brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 5% por volumen de Ajustador International Ref. 21209 - UFA153 o GTA 007 y se revuelve con una espátula limpia. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican dos (2) a tres (3) manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar 4 horas a una temperatura de 25°C. A bajas temperaturas el tiempo de secado será menor. Después de 15 horas de secado a una temperatura de 25°C 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 Ajustador International Ref.21204 o GTA007.

Los tiempos de secamiento 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 (50°F) no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

Para asegurar 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 debe estar entre 18°C (64.4°F) y 30 °C (86°F), mientras que la temperatura del ambiente debe oscilar entre 18 °C (64.4°F) y 30°C (86°F). La humedad ambiente ideal debe situarse 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 10046/24A046 por otros acabados poliuretanos, acrílicos y alquídicos.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Para más información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente en Colombia 018000 111 247 o desde Medellín 604 325 25 23.

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	Tamaño de la unidad	Parte A		Parte B	
		Volumen	Empaque	Volumen	Empaque
		3,785 l	3,785 l	0,946 l	1 l
	1 gal (US)	1 gal (US)	1 gal (US)	0,25 gal (US)	1/4 gal (US)

PESO DEL PRODUCTO	Tamaño de la unidad	Parte A	Parte B
		3,785 l	0,97 kg
		1 gal (US)	12,062 lb
			2,138 lb

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	La vida útil de la mezcla es de 8 horas a 25°C (77°F).
		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.

NOTA IMPORTANTE:

La información contenida en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto al específicamente recomendado en esta hoja técnica, sin obtener previamente una confirmación por escrito de nuestra parte sobre la idoneidad del producto para dicho propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o declaraciones realizadas sobre el producto (ya sea en esta hoja técnica o de otro modo) son correctos según nuestro leal saber y entender, pero no tenemos control sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre los muchos factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que lo acordemos específicamente por escrito, no aceptamos responsabilidad alguna por el desempeño del producto ni por (en la máxima medida permitida por la ley) cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por la presente, rechazamos cualquier garantía o declaración, expresa o implícita, por ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico brindado están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica está sujeta a modificación periódica a la luz de la experiencia y nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Esta Hoja Técnica está disponible en nuestro sitio web www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debe ser igual a este documento. En caso de discrepancia entre este documento y la versión de la Hoja Técnica publicada en el sitio web, prevalecerá la versión del sitio web.

Copyright© AkzoNobel, 01/04/2025.

Todas las marcas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o están licenciadas al, grupo de empresas AkzoNobel.

<http://www.international-pc.com/>