

# Anticorrosivo Epoxico H.B.

CERTIFICACIONES



RENDIMIENTO TEÓRICO



10-m<sup>2</sup>/L a 50 µm  
5 m<sup>2</sup>/L a 100 µm



SECADO

Tacto: 30 min a 20°C  
mínimo 12 horas a 20°C  
máximo 48 horas a 20°C  
Curado total: 7 días a 20°C  
3 días a 50°C

SEGURIDAD



Máscara y lentes



Guantes



Overol

APLICACIÓN



AIRLESS SPRAY



SOPLETE



BROCHA



RODILLO

## DESCRIPCIÓN

Recubrimiento anticorrosivo epóxico-poliamida de altos sólidos, con fosfato de zinc modificado como pigmento inhibidor.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Producto anticorrosivo respetuoso del medio ambiente, pues no contiene metales contaminantes como plomo y cromo
- Especial para aplicar espesores altos en una capa
- Excelente resistencia a la corrosión
- Buena resistencia a productos químicos y agua poluida
- Recomendado para inmersión continua en agua y exposición atmosférica.
- Muy buena adherencia al acero
- Buena resistencia a la abrasión
- Recomendado para aplicación de sustratos con temperaturas hasta 50 °C
- Excelente compatibilidad con productos de acabado como: alquídicos, acrílicos, vinílicos, epóxicos y poliuretánicos
- Excelente base para acabados con: Esmalte Epóxico H.B. (F-56). Acabado Epoxi Amina H.B. (F-65) o Esmalte Epoxico (F-54)
- Protección de estructuras y maquinarias de hierro en general

- Rojo oxido – Satinado

## COLORES Y BRILLO

## INFORMACIÓN BÁSICA

Densidad de la mezcla  
Contenido de sólidos

Aproximadamente 1,47 g/ml  
Aproximadamente 80 % en volumen

Espesor recomendado

100 – 160 µm película seca

Rendimiento teórico

8,0 m<sup>2</sup>/l a 100 µm y 5 m<sup>2</sup>/l a 160 µm

Secado al tacto

2 h a 20 °C y 15 minutos a 50 °C

Intervalo para repintado

mínimo 12 horas a 20 °C y 90 minutos a 50 °C  
máximo 48 horas a 20 °C y 12 horas a 50 °C

Curado total	7 días a 20 °C y 3 días a 50 °C
Estabilidad en el envase	1 años
<b>CONDICIONES DE SUBSTRATO Y TEMPERATURAS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para inmersión en agua Acero, chorro abrasivo según SSPC-SP5 (metal blanco)</li> <li>• Para exposición atmosférica Acero, chorro abrasivo según SSPC-SP5 (metal blanco), SSPC-SP10 (metal casi blanco), mínimamente SSPC-SP6 (comercial) Temperatura mínima de sustrato = 8 °C y 3°C sobre el punto de rocío Temperatura máxima de sustrato = 50°C</li> </ul>
<b>MODO DE EMPLEO</b>	Mezclar en la proporción (volumen) de: 2,8 partes de componente A (533.312) 1 parte de componente B (590.092)
Tiempo de inducción	15 minutos
Tiempo de vida de la mezcla a 20 °C	4 horas
<b>AIRLESS SPRAY</b> Thinner recomendado Volumen de thinner	Thinner Epoxi 4044 0 - 10%
<b>SOPLETE CONVENCIONAL</b> Thinner recomendado Volumen de thinner	Thinner Epoxi 4044 25 – 40 % depende del espesor requerido y condiciones de aplicación.
<b>BROCHA / RODILLO</b> Thinner recomendado Volumen de thinner	Thinner Epoxi 4044 15 – 30 % depende del espesor requerido y condiciones de aplicación.
Precauciones / Seguridad	Es una pintura en base a solventes orgánicos, evitar el contacto directo con la piel y la inhalación de los solventes, emplear guantes, lentes y máscaras con filtros contra vapores orgánicos.
Almacenamiento	Se debe almacenar bajo techo en lugar seco y fresco a temperaturas entre 8°C a 35°C
<b>ENVASES</b>	<p>Envase de cuarto galón La mezcla de ambos componentes suman 0,84 litros Componente A: 0,62 litros = aprox. 0,91 kg Componente B: 0,22 litros = aprox. 0,21 kg</p> <p>Envase de galón La mezcla de ambos componentes suman 3,42 litros Componente A: 2,52 litros = aprox. 3,7 kg Componente B: 0,9 litros = aprox. 0,86 kg</p> <p>Envase de 18 litros La mezcla de ambos componentes suman 17,86 litros Componente A: 13,16 litros = aprox. 19,35 kg Componente B: 3,8 litros + 0,9 = aprox. 4,51 kg</p>