

INTERPOXY FINISH 758 AQ

EPOXY AMINA BASE AGUA

DESCRIPCION

Interpoxy Finish 758 AQ, es un recubrimiento epóxico, soluble en agua, formulado especialmente para ser utilizado donde el uso de pinturas base solvente está limitado. Es un recubrimiento ecológico, debido a que no ocasiona contaminación ambiental.

Interpoxy Finish 758 AQ puede aplicarse sobre superficies de concreto húmedas presentando muy buena adhesión. Asimismo, puede aplicarse directamente sobre metal o como base para pinturas epóxicas base solvente, con excelentes resultados de compatibilidad.

USOS

Tiene características similares a las de un epóxico base solvente, por lo que se recomienda para mantenimiento industrial, especialmente donde se requieran recubrimientos sanitarios y no contaminantes como en laboratorios farmacéuticos, plantas de alimentos, hospitales y colegios.

1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO

Epoxy/Amina

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

58% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

67% +/-2

- COLOR

Según carta de colores.

Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.

- ACABADO

Satinado

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para color blanco puro, mezclado

Sin reducción: 122 gr. /Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 4:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA UTIL Y CURADO
A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	1 hora
Tacto duro	6 – 8 hrs.
Repintar	8 hrs.
Mín – Máx.	6 días.
Para curar	7 a 10 días
Vida útil	1 1/2 hrs.
Inducción	15 min.

NOTA: Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado. Si se excede el tiempo máximo para repintado, lijar la superficie antes de pintar.

- ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO
De 2 - 4 mils secos por capa.
4 - 7 mils húmedos.



- **RENDIMIENTOS**

43 m²/gln a 2.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

26 m²/gln a 2.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.

El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.

- **RESISTENCIA AL CALOR SECO**
120° C máximo.

- **SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA DE EQUIPOS**

Agua. De ser necesario y para asegurar que no queden residuos de la pintura en los equipos usar Diluyente Epóxico Universal.

- **TIEMPO DE ALMACENAJE**

El tiempo de vida útil en almacén es de 12 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

2. PREPARACION DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**

Para servicio atmosférico, mínimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6, perfil de rugosidad 1.5 - 3.0 mils. Para ambiente severo óptimo Arenado Cercano al Metal Blanco según norma SSPC-SP10, perfil de rugosidad 1.5 – 3.0 mils.

- **ALUMINIO Y HIERRO GALVANIZADO**

Limpieza con solventes, según norma SSPC-SP1. Luego efectuar una limpieza manual o un lijado suave según norma SSPC-SP2, usando una lija No. 40-60 o Limpieza Mecánica según SSPC-SP3. Luego aplicar directamente el Interpoxy Finish 758 AQ.

- **CONCRETO**

Debe estar curado y fraguado. En el caso de superficies muy lisas se recomienda efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80. Tomar como referencia la norma SSPC-SP13. El Interpoxy Finish 758 AQ tolera superficies húmedas.

3. CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- **TEMPERATURA AMBIENTE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 40°C

- **TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 35°C

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

- **HUMEDAD RELATIVA:**

Mínima: 10%

Máxima: 85%

4. FORMA DE APLICACION

- **BROCHA O RODILLO**

Usar la pintura tal como queda después de catalizada. De ser necesario diluir con agua al 20%.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir hasta 40% con agua. Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura: 30 psi.



- **PISTOLA AIRLESS**

Reducir en caso necesario hasta 5% con agua.
Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.015",
presión de pintura 2,500 psi.

NOTA: Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

6. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **ACERO:**

2 capas de INTERPOXY FINISH 758 AQ a 4 mils secos por capa.

- **CONCRETO:**

1 capa se SELLADOR EPOXICO a 4-6 mils secos.

2 capas de INTERPOXY FINISH 758 AQ a 4 mils secos por capa.

- **ALUMINIO / GALVANIZADO:**

2 capas de INTERPOXY FINISH 758 AQ a 2-4 mils secos por capa.

Se puede repintar con epóxicos base solvente o cualquier otro tipo de recubrimiento.

Cualquier consulta adicional contactarse con Nuestro Departamento Técnico.