



## INTERPOXY FINISH 780 MA EPOXY HIGH SOLIDS

### DESCRIPCIÓN

Pintura formulada con resinas del tipo Epoxy-Amina, de alto contenido de sólidos en volumen y bajo contenido de volátiles orgánicos, diseñado para aplicarse sobre superficies de acero y concreto apropiadamente preparadas. Puede ser usada como un recubrimiento directo sobre el metal, en una o dos capas o sobre cualquier otra base epóxica.

Debido a su excelente adhesión puede ser aplicado sobre superficies de hierro galvanizado, de acero con restos de óxido y pintura antigua bien adherida, otorgando una gran protección en ambientes altamente corrosivos.

### USOS

Es de muy larga durabilidad; resistente a la corrosión; resistente a muchos solventes y ácidos; capa barrera o primer universal cuando se aplican recubrimientos de alto desempeño sobre alquídicos para prevenir la falta de adherencia.

Se recomienda su uso sobre sustratos preparados como acero y concreto en ambientes industriales. Sobre acero estructural, vagones, en refinerías, plantas de energía, plantas de papel, tanques, recipientes.

Recubrimiento autoimprimante para superficies marginalmente preparadas.

### 1. CARACTERÍSTICAS

- **VEHICULO**

Epoxy- Amina

- **SÓLIDOS EN VOLUMEN**

80% +/- 2 mezclado, puede variar según el color

- **SÓLIDOS EN PESO**

87% +/- 2 mezclado, puede variar según el color

- **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: 171 gr. /Lt.

- **NUMERO DE COMPONENTES**

Parte A: Pigmentada (1 gln)

Parte B: Catalizador (1 gln)

Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- **TIEMPOS DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA UTIL Y CURADO**

A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	13° C	25° C	49° C
Al tacto	-	2 - 4 hrs.	-
Tacto duro		8 - 10hrs.	-
Repintar Mín-máx.	-	12 horas 15 días	-
Para curar	14 días	7-10 días	3 días
Vida útil	4 hrs.	2 hrs.	30 min.
Inducción	30 min.	15 min.	No req.



**NOTA:** Si se excede el tiempo máximo para repintado, lijar la superficie antes de volver a pintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

- **ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO**

De 4 - 8 mils secos (100 a 200 micrones por capa).

5 - 10 mils húmedos.

- **RENDIMIENTOS**

20 m<sup>2</sup>/gln a 6.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

12 m<sup>2</sup>/gln a 6.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.

- **RESISTENCIA AL CALOR**

135 ° C máximo

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

Diluyente Epóxico Universal.

- **TIEMPO DE ALMACENAJE**

12 meses sin abrir ni mezclar, en ambiente fresco y ventilado (25° C).

## 2. PREPARACION DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**

### **Superficie con pintura antigua y restos de óxido.**

Puede aplicarse sobre superficies donde se haya efectuado una limpieza manual - mecánica, según norma SSPC-SP2 y 3. Asegurar la limpieza mediante el uso de solventes antes de aplicar la pintura.

### **Superficies nuevas**

Mínimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Para ambiente severo y

condiciones de inmersión óptima arenada al blanco según norma SSPC-SP5, utilizando un abrasivo angular para lograr un perfil de rugosidad óptimo de 1.5 - 3 mils.

- **CONCRETO**

Debe estar completamente seco, 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.

- **HIERRO GALVANIZADO**

Efectuar un lijado suave, según norma SSPC-SP2. Asegurar la limpieza mediante el uso de solventes según SSPC-SP1, antes de aplicar la pintura.

## 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 APLICACIÓN

- **BROCHA O RODILLO**

Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epóxico Universal.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir hasta 12% con Diluyente Epóxico Universal. Equipo De Vibiss

JGA 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 40 psi.



- **PISTOLA AIRLESS**

Reducir en caso necesario hasta 5% con diluyente Epóxico Universal. Equipo Graco o equivalente.

Orificio 0.017"-0.019", presión de pintura 2,500-3000 psi.

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

## 5. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero-servicio severo**

2 capas Interpoxy Finish 780 MA a 4 – 6 mils secos

- **Acero-servicio suave, moderado**

1 capa Interpoxy Finish 780 MA a 3 – 6 mils secos

- **Acero-servicio severo, inmersión**

2 capas de Interpoxy Finish 780 MA a 6 mils secos

- **Acero- zinc primer**

1 capa Interpoxy Primer 050 OZ o Zinc Silicato 060 IZ a 3 - 4 mils secos.

1 - 2 capas Interpoxy Finish 780 MA a 3 - 6 mils secos

- **Concreto**

1 capa de Interpoxy Primer 300 EM 4 - 6 mils secos

1 - 2 capas de Interpoxy Finish 780 MA a 4 - 6 mils/capa

- **Aluminio/Galvanizado**

1- 2 capas de Interpoxy Finish 780 MA a 3 - 6 mils/capa

- **Otros acabados aceptables sobre**

**Interpoxy Finish 780 MA, si se requieren**

1 capa de Interthane 1060 PL a 2 - 3 mils secos.

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.