

INTERPOXY FINISH 885 SM EPOXY AMINA HS

DESCRIPCION

Es una pintura Epoxy-amina con alto contenido de sólidos en volumen y bajo VOC, formulado para mantenimiento industrial donde se requieran acabados de buen desempeño y alto espesor. Alcanza espesores de película seca de hasta 8 mils en una sola capa de pintura, por lo que se le utiliza como capa barrera o capa intermedia en sistemas zinc rich, epóxico y poliuretano.

USOS

Puede ser utilizado como capa base y acabado a la vez. Se recomienda para la protección del acero en ambientes industriales y marinos.

1. CARACTERÍSTICAS

- **VEHÍCULO**
Epoxy-poliamida/ Amina
- **SÓLIDOS EN VOLUMEN**
85% +/- 2
- **SÓLIDOS EN PESO**
91 +/- 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**
Mate
- **CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)**
Para color blanco puro, mezclado
Sin reducción: 134 grs. / 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 DE LA MEZCLA**
A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25° C
Al tacto	3 horas
Repintar mín.-máx.	5 hrs. 7 días
Para curar	7 días
Vida útil	2 horas
Inducción	15 min.

NOTA: La dilución, en el caso de efectuarse, hacerse después del tiempo de inducción.

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 a 8 mils secos (100 – 200 micrones) por capa
De 5 a 10 mils húmedos.



- **RENDIMIENTOS**

31.9 m²/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

19.1 m²/gln a 4.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.

- **RESISTENCIA AL CALOR**

120 °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

- **SUPERFICIES NUEVAS**

Para servicio atmosférico, mínimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Para ambiente severo y condiciones de inmersión óptima arenado al metal blanco según norma SSPC-SP5, perfil de rugosidad 1.5 -3 mils.

- **CONCRETO**

Debe estar completamente seco, curado y fraguado. Se recomienda efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80.

3. CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- **TEMPERATURA AMBIENTE:**

Mínima: 10°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 del 10-20% con Diluyente Epóxico Universal.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir hasta 30% con Diluyente Epóxico Universal. Equipo De Vibbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido F, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 40 psi.

- **PISTOLA AIRLESS**

Reducir en caso necesario hasta 20% con Diluyente Epóxico Universal. Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.019"-0.021", presión de pintura 2,500 psi. Filtro de malla N° 60.

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

7. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero, servicio atmosférico**

1 capa de Interpoxy Primer 162 FD a 3- 4 mils secos.

1- 2 capas de Interpoxy Finish 885 SM a 4 - 6 mils secos por capa.



- **Acero–servicio atmosférico**

1 capa de zinc Silicato 060 IZ a 2-3 mils secos.

1 capa Interpoxy Finish 885 SM a 4-6 mils secos.

1 capa de Interthane 1070 PL a 2-3 mils secos.

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.