



## INTERPOXY FINISH PE EPOXY HIGH SOLIDS

### DESCRIPCIÓN.

Pintura formulada con resinas del tipo epoxy poliamida, 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 agresivos.

Es de muy larga durabilidad, resistente a la corrosión; resistente a muchos solventes y ácidos; puede ser aplicado como capa barrera o primer universal.

### USOS.

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 y recipientes.

### 1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO

Epoxy - Poliamida

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

72% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

83% +/- 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

Sin reducción: 250 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.

	25° C
Al tacto	2 hrs.
Repintar	12 horas
mín.-máx.	30 días
Para curar	7 días
Vida útil	8 horas
Inducción	15 min.

**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 3 - 6 mils secos (75 a 150 µm por capa).

5 - 9 mils húmedos.

- **RENDIMIENTOS**

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

10.8 m<sup>2</sup>/gln a 6.0 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

- **HIERRO O ACERO**

-Superficie con pintura antigua y restos de oxido. Puede aplicarse sobre superficies donde se haya efectuado una limpieza manual - mecánica, según norma SSPC-SP2 y SSPC-SP3. 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 metal 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 Vilbiss 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

- **Concreto**

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

1 - 2 capas de Interpoxy Finish PE a 4 - 6 mils secos

- **Acero-servicio severo**

2 capas Interpoxy Finish PE a 4 - 6 mils secos

- **Acero-servicio suave, moderado**

1 capa Interpoxy Finish PE a 3 - 6 mils secos

- **Acero-servicio severo, inmersión**

2 capas de Interpoxy Finish PE a 6 mils secos.

- **Acero- zinc primer**

1 capa Zinc Silicato 060 IZ o Interpoxy Primer 050 OZ a 2 - 4 mils secos

1 - 2 capas Interpoxy Finish PE a 3 - 6 mils secos

- **Aluminio/Galvanizado**

1 - 2 capas de Interpoxy Finish PE a 3 - 6 mils secos

- **Otros acabados aceptables sobre**

**Interpoxy Finish PE, si se requieren**

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

Cualquier consulta adicional contactarse con  
Nuestro Departamento de Servicio Técnico.