



INTERPOXY PRIMER 162 FD EPOXY POLIAMIDA

DESCRIPCIÓN.

Es un anticorrosivo Epoxi-Poliamida, con pigmentos inhibidores de corrosión, de dos componentes y de secado rápido.

Debido a su alto contenido de sólidos en volumen, otorga un mayor rendimiento por m² con una sola capa puede alcanzar un espesor de película seca, casi el doble de espesor que se logra con un Epóxico Poliámida convencional, con el consecuente ahorro de mano de obra por aplicación y tiempo de ejecución.

USOS.

Formulado para el mantenimiento industrial y marino, donde se requiera un acabado resistente a la acción de ambientes corrosivos severos.

Debido a su alta dureza es recomendable para aplicarse en superficies expuestas a gran abrasión. Se recomienda su uso para servicios atmosféricos en general.

1. CARACTERISTICAS

- VEHICULO

Epoxi-poliámida

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

60% +/-1

- SÓLIDOS EN PESO

75 % +/- 2

- COLOR

Verde Claro

- ACABADO

Mate

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para producto mezclado

Sin reducción: 350 gr. / Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 4:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCION, VIDA UTIL Y CURADO

A 9 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	1 hora
Repintar	8 horas
Para curar	7-10 días
Vida útil	8 hrs.
Inducción	20 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 - 150 micrones) por capa.
5 - 10 mils húmedos por capa (sin dilución)
- **RENDIMIENTO TEORICO**
22.5 m²/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.
13.5 m²/gln a 6.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.
- **RESISTENCIA AL CALOR SECO**
135° C máximo
- **SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA DE EQUIPOS**
Diluyente Epóxico Universal.
- **TIEMPO DE ALMACENAJE**
24 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

2. PREPARACION DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**
Arenado comercial según SSPC-SP-6 o Arenado cercano al blanco según SSPC-SP-10, para exposiciones atmosféricas o medianamente agresivas. Para ambientes agresivos, Arenado al blanco según SSPC-SP-5. Perfil de rugosidad: 1.5 a 2 mils.

3. PREPARACION DE LA PINTURA 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 catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epóxico Universal.
- **PISTOLA CONVENCIONAL**
Diluir con un 10-15% de Diluyente Epóxico Universal, Equipo De Vibiss JGA 510 o Equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura 10-20 psi.
- **PISTOLA AIRLESS**
Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.013"-0.017", 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.

5. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero**
1 capa de Interpoxy Primer FD a 3 - 6 mils
1 - 2 capas de Interpoxy Finish 458 KB de 3 - 4 mils /capa

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.

