



INTERPOXY PRIMER 162 MC EPOXY POLIAMIDA CON HIERRO MICACEO

DESCRIPCIÓN.

Interpoxy Primer 162 MC, es un anticorrosivo Epoxi-Poliamida de secado rápido, con óxido de hierro micáceo/fosfato de zinc, formulado para mantenimiento industrial y marino, donde se requiere un recubrimiento de buena resistencia a la acción de ambientes corrosivos severos, solventes, agua dulce.

Interpoxy Primer 162 MC otorga a la superficie pintada un aspecto metálico similar al forjado, ligeramente texturado y excelente impermeabilidad; tiene un tiempo de vida útil muy largo, posee excelente adherencia, tenacidad y flexibilidad.

USOS.

Se aplica como base en un sistema de pintado epóxico. Tiene muy buena resistencia al agua por lo que se usa en el pintado interior de tanques, cisternas. Se recomienda su uso para servicios atmosféricos en general.

Es adecuado para aplicación en taller o en campo, donde se requiere un tiempo de repintado corto. Otorga flexibilidad en proyectos donde las características del programa son estrechas en el tiempo. Se usa con el consecuente ahorro por tiempo de ejecución.

1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO
Epoxi-poliamida
- SÓLIDOS EN VOLUMEN
60% +/-1
- SÓLIDOS EN PESO
75 % +/- 2
- COLOR
Gris
- ACABADO
Mate
- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)
Para producto mezclado
Sin reducción: 340 gr. / Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES
Parte A: Pigmentada
Parte B: Catalizador
Relación de mezcla: 4:1 en volumen
- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL 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 - 4 mils secos (75 - 100 micrones) por capa.

5 - 7 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 4.0 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 20-30% de Diluyente Epóxico Universal. Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura 30-40 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 162 MC a 3 - 4 mils

1 - 2 capas de Interpoxy Finish 458 KB de 3 - 4 mils /capa

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.