



INTERPOXY PRIMER 360 PK EPOXY FENALCAMINA

DESCRIPCIÓN.

Es un recubrimiento multipropósito de curado rápido y a bajas temperaturas, de excelente adhesión sobre diferentes tipos de sustratos ferrosos y no ferrosos y de buena protección anticorrosiva. Puede ser usado como imprimante anticorrosivo directo al metal o como capa intermedia sobre otros imprimantes, posee buena adherencia sobre superficies húmedas e inclusive mal preparadas.

Debido a su secado rápido puede ser repintado inmediatamente y por consiguiente ser liberado las estructuras metálicas en menor tiempo.

USOS.

Formulado para el mantenimiento industrial y marino, donde se requiera una base 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 y sistemas de inmersión en agua dulce o salada.

1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO
Epoxi- Fenalcamina
- SÓLIDOS EN VOLUMEN
60% +/-2
- SÓLIDOS EN PESO
73 % +/- 2
- COLOR
Verde Claro
- ACABADO
Satinado
- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)
Para producto mezclado
Sin reducción: 347 gr. / Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCION, VIDA UTIL Y CURADO
A 9 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	15 Min.
Repintar	5 horas
Para curar	7 días
Vida útil	3 hrs.



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 - 6 mils secos (100 - 150 micrones) por capa.

7 - 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 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**

12 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 20-25% de Diluyente Epóxico Universal. Equipo De Vilbiss JGA 510 o Equivalente, pico de fluido E, casquillo de Aire 704, presión de atomización 60-80 psi, presión de pintura 20-30 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 360 PK 4 - 6 mils

1 - 2 capas de Interpoxy Finish 772 MA de

4 - 6 mils /capa

Cualquier consulta adicional contactarse con
nuestro Departamento de Servicio Técnico.