



## INTERPOXY PRIMER 365 MA ANTICORROSIVO EPOXY AMINA

### DESCRIPCION

Es un anticorrosivo epóxi-amina diseñado para ser aplicado como capa base del sistema EPOXY MASTIC, o cualquier otro acabado epóxico. Su alta resistencia química le permite ser recomendado en ambientes industriales de alta corrosividad o expuesto a salpicaduras de sustancias ácidas y alcalinas.

Debido a su excelente humectación y adherencia puede ser aplicado sobre superficies donde no es posible efectuar una limpieza con chorro de arena o con restos de óxido y pintura antigua, incluyendo las alquídicas, siempre que estén bien adheridas. También puede aplicarse sobre galvanizado antiguo.

### USOS

Se recomienda usar para el mantenimiento y protección de estructuras, tanques, tuberías, maquinaria y equipo en general. En instalaciones químicas, mineras, pesqueras, petroleras y de alimentos, expuestos a condiciones ambientales muy severas.

### 1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO

Epoxy-poliamida/ Amina.

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

65% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

77% +/- 2 mezclado, puede variar según el color

- COLOR

Gris, Amarillo.

Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.

- ACABADO

Mate

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para producto mezclado

Sin reducción: 306 gr./ Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada (1 gln)

Parte B: Catalizador (1 gln)

Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA UTIL Y CURADO

A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	2 horas
Repintar	12 hrs.
Min - máx.	5 días.
Para curar	7-10 días
Vida útil	6 hrs.
Inducción	30 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.

Para servicio de agua potable, permitir un tiempo de curado mínimo de 7 días a 25° C antes de poner en servicio.

- ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO

De 3 - 4 mils secos (75 - 100 micrones) por capa



5 - 6 mils húmedos.

- **RENDIMIENTOS**

24.4 m<sup>2</sup>/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

14.6 m<sup>2</sup>/gln a 4.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.

- **RESISTENCIA AL CALOR**

135 °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 DE HIERRO O ACERO**

Para servicio atmosférico, mínimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6, perfil de rugosidad 1.5 – 3.0 mils. Para ambiente severo y condiciones de inmersión óptima arenado cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10, perfil

de rugosidad 1.5 - 3 mils.

Para superficies de hierro galvanizado, SSPC-SP1.

- **SUPERFICIES CON PINTURA ANTIGUA Y RESTOS DE OXIDO**

Efectuar una limpieza manual o mecánica según norma SSPC-SP2 o 3. Antes de pintar efectuar una limpieza con solventes según SSPC-SP1.

## 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 psi.

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

## 5. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero-acabado epoxico**

1 capa de Interpoxy Primer 365 MA a 3 - 4 mils

1 - 2 capas de Interpoxy Finish 772 MA de 3 - 4 mils /capa

- **Acero-acabado poliuretano**

1 capa de Interpoxy Primer 365 MA a 3 - 4 mils

1 capa de Interpoxy Finish 772 MA a 3 - 4 mils /capa

1 capa de Interthane 1050 PL a 2 mils



- **Galvanizado**

1 capa de Interpoxy Primer 365 a 3 - 4 mils  
1-2 capas de Interpoxy Finish 772 MA a 3 - 4 mils /capa

- **Acero-servicio de inmersión agua potable**

1 capa de Interpoxy Primer 365 MA a 3 - 4 mils  
2 capas de Interpoxy Finish 780 TK a 5 - 8 mils

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.