

CORROTEC PRIMER EPÓXICO REF. 10046/13229

Ideal para proteger metales ferrosos y no ferrosos

DESCRIPCIÓN

Anticorrosiva epóxica con pigmento fosfato de zinc inhibidor de corrosión y un endurecedor poliamídico, que, con la mezcla apropiada de ambos, produce al secar una capa sólida resistente a ácidos débiles, álcalis, ajustadores alifáticos o aromáticos y temperaturas de 120°C en seco.

USOS

Base anticorrosiva (con el acabado final recomendado) de sistemas de protección de aluminios, duraluminio, alodine, alocrom, galvanizados en frío o caliente, antimonio, zinc, hojalata y metales ferrosos. También en instalaciones portuarias o industriales, puentes, barcos, aviones, maquinarias y equipos expuestos en atmósferas industriales con alta contaminación. También se utiliza en fibra de vidrio.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Alta resistencia química.
- ✓ Temperatura de servicios en seco 120 °C máximo
- ✓ Excelente adherencia sobre galvanizados, aluminio, acero inoxidable y superficies metálicas lisas directamente sin usar promotores de adherencia o acondicionadores



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Mate		
Peso neto por componente A	5.5		kg
Peso neto por componente B	0.95		kg
Sólidos por volumen	44	46	%
Mezcla por volumen	4:1 en Volumen		
Espesor seco recomendado	50	75	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	68		m ² /gal
Método de aplicación	Brocha, rodillo, convencional, Airless		
Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución	Ref. 21209		
Tiempo de vida útil de la mezcla	8 horas		25 °C

Punto de chispa copa abierta	20° C	° C (chequeo de copa cerrada)
Temperatura de servicio en seco	120	°C
V.O.C	465	g/l (ASTM D-3960)

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie metálica debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa y otros contaminantes. Elimine siempre del metal todo el óxido de hierro que sea posible por medios manuales o mecánicos. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva, se debe tratar el metal con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de Grado Metal Blanco SA3 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales. La mínima preparación de superficie es la Grado Cerca de Metal Blanco SA2. 1/2 (SSPC-SP10). En aluminio, alodine, alochrom, galvanizados en frío o caliente, antimonio, zinc, hojalata y metales no ferrosos se aplica Corrotec primer epóxico 10046/13229 directamente al metal sin acondicionadores, previa limpieza con Thinner PINTUCO.

Preparación del Producto y Aplicación

Se revuelven por separado y con espátulas limpias ambos componentes, hasta obtener su completa uniformidad. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Mezclar cuatro (4) partes por volumen del componente A, con una (1) parte por volumen del componente B Ref. 13229 y se revuelve bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad de mezcla que se va a utilizar. Para aplicación a pistola se diluye la mezcla con un 10% por volumen de Ajustador Pintuco y se revuelve muy bien con una espátula. Para aplicación a brocha o rodillo se diluye la mezcla con un 5% por volumen de Ajustador Pintuco® y se revuelve con una espátula limpia. Se deja en reposo durante 20 minutos como tiempo de inducción. Se aplican dos (2) a tres (3) manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 4 a 15 horas.

Después de 15 horas es necesario lijar suavemente, en seco, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador Pintuco®.

Los tiempos de secamiento de Corrotec primer epóxico 10046/13229 varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A temperaturas menores de 16°C el secamiento se retarda, y a menos de 10°C no seca. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. Si se usa como base para poliuretanos sobre aluminio, duraluminio, alodine o alochrom, el espesor recomendado de película seca es de 17,5 a 25,0 micrones. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

TEMPERATURAS DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	16 °C a 32 °C	18 °C a 30 °C	18 °C a 30 °C	30 a 60 %
Mínima	12 °C	10 °C	12 °C	0 %
Máxima	32 °C	40 °C	38 °C	85 %

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	Nº de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks	66	66PB o 66PE

PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1
Binks 500	Mercury 5C

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural.

RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento horas segundas manos	Tiempo máximo Segunda mano	Total Horas
25 °C	1 a 2	4 a 15	24 horas	72

PRESENTACIONES

Componente A: Galón – 3.785 Litros

Componente B: 1/4 Galón – 0.946 Litros

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

Para, mayor información, otros usos o asesorías, consulte la hoja técnica de producto, al asesor técnico o al área de servicio al cliente:

servicioalclienteCR@pintuco.com

servicioalclienteSV@pintuco.com

servicioalclienteGT@pintuco.com

servicioalclienteHN@pintuco.com

servicioalclientePA@pintuco.com

servicioalclienteNI@pintuco.com

FABRICANTE

Colombia: Pintuco S.A. Tel: (574) 325 25 23

www.pintuco.com.co

NOTAS LEGALES:

Los datos técnicos aquí presentados son verdaderos y exactos al momento de escribirlos pero pueden ser susceptibles de modificaciones periódicas a la luz de nuestra experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo de nuestros productos.

Cualquier persona que utilice el producto sin consultar con anterioridad el funcionamiento del producto lo hace bajo su propio riesgo.