

CORRO EPOXY 92X/921

Autoimprimante epóxico para áreas de alto grado de asepsia, presencia de alta humedad o contaminación industrial

DESCRIPCIÓN

Pintura epóxica base solvente de dos componentes, que con la mezcla apropiada de ambos proporciona altas resistencias químicas y mecánicas, con un rápido secado y bajo contenido de VOC (Compuestos Orgánicos Volátiles) y un contenido promedio de sólidos de 65 +/-5%. Se puede usar como primer o recubrimiento intermedio bajo los productos acrílicos, poliuretanos y los esmaltes epóxicos de CHP Protecto. También se puede utilizar como producto autoimprimante, es decir como imprimante y acabado a la vez en ambientes interiores, o exteriores**. Se pueden obtener excelentes resultados en aplicaciones sobre acero a intemperie cuando se usa un primer inhibidor.

Corro Epoxi 92X/921 cura a temperaturas tan bajas como 1.7 °C (35 °F) y puede ser aplicado sobre preparaciones de superficie no tan exigentes como manuales y mecánicas donde se garantiza la adherencia.

USOS

Ideal para proteger y decorar superficies de concreto, madera y metal en ambientes que requieran un alto grado de asepsia, buena resistencia química o estén expuestos a una alta humedad o contaminación industrial.

Es usado en interior de tanques que almacenen aguas potables, industriales o residuales, salmueras, derivados del petróleo y soluciones ácidas o alcalinas débiles (se recomienda realizar consulta previa al asesor técnico Protecto). Puede aplicarse en pisos industriales que requieran alta resistencia a la abrasión y muros que requieran alta asepsia.

Puede aplicarse en superficies ligeramente húmedas inclusive cuando la temperatura de chapara esta 3 °C por debajo del punto de rocío.

**Para mayor información y ampliación de la especificación a estas condiciones, consulta servicio técnico especializado de Protecto.

NOTA: Únicamente en ambientes interiores este producto puede ser utilizado sin pintura de acabado; en ambientes exteriores requiere de acabado para evitar la decoloración y entizamiento con el sol.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- Alto espesor por capa que optimiza los procesos y tiempos de aplicación
- Excelente nivel de adherencia sobre galvanizados



- Ideal para proteger zonas de difícil acceso y exterior de tuberías
- Excelente protección a la corrosión en interior de tanques de acero para almacenamiento de petróleo crudo, mezclas de gasolina sin plomo, agua potable y una gama seleccionada de solventes aromáticos y alifáticos
- Excelente protección a la corrosión en fondos de cascos (como pintura de barrera), estructuras de acero sumergido, maquinarias y equipos en ambientes industriales de alta agresividad
- Excelente acabado para todos los primers ricos en zinc y epoxi de CHP

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Semi-mate		
Peso neto por galón Comp. A (varía según color)	5.5	6.2	kg/gal
Peso neto por galón Comp. B Galón	6.0		kg/gal
Sólidos por volumen (varían según el color)	65	70	%
Mezcla por volumen	1:1 por volumen (Pintura / Catalizador)		
Espesor seco recomendado	100	150	µm
Rendimiento teórico a 25 µm película seca	96.8	104.3	m ² /gal
Método de aplicación	Brocha o rodillo		
Dilución	Ajustador o Thinner para epóxicas		
Tiempo de vida útil de la mezcla Catalizador convencional (10012945)	28 Horas 6 Horas 2.5 horas		4,4 °C (40 °F) 24 °C (75 °F) 38 °C (100 °F)
Tiempo de vida útil de la mezcla Catalizador Rápido secado (10367862)	14 Horas 3 Horas 1 horas		4,4 °C (40 °F) 24 °C (75 °F) 38 °C (100 °F)
Punto de chispa componente	Componente A: 58 °C	Componente B: 29 °C	TCC
VOC (Varia Según color)	Componente A: 190 - 200	Componente B: 382	g/l (ASTM D-3960)

NOTA: Para climas cálidos se recomienda utilizar el catalizador convencional 10012945

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 debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y óxido. Los metales en ambientes de moderada a baja agresividad, pueden prepararse con herramientas manuales o mecánicas (SSPC-SP2 y SP3). En ambientes agresivos deben ser preparados con chorro abrasivo mínimo a grado comercial con remoción completa de la escama de laminación (SSPC-SP6, estándar Sueco SA-2), y para mayor durabilidad deben ser preparados cerca de metal blanco (SSPC-SP10). En maderas selle bien con una mano (capa) de Corro Epoxy 92X/921 diluido entre un 25 y 30% por volumen con Thinner C20 o solvente para epóxicas. En concreto y asbesto-cemento la alcalinidad en las paredes nuevas debe ser neutralizada con una solución de ácido muriático al 5%, que se deja actuar entre 5 y 10 minutos hasta

alcanzar un pH neutro, enjuague con abundante agua y seque completamente. Verifique que el concreto tenga una humedad menor al 5% antes de aplicar la pintura. Para pisos en concreto muy lisos o que tengan acabados superficiales debe darse chorro abrasivo o tratamiento con escariadoras para garantizar la adherencia. En repintes sobre pinturas epóxicas en buenas condiciones, lije para eliminar el brillo y limpie bien. Tenga en cuenta que las pinturas no epóxicas se remueven o ablandan al aplicarles una pintura epóxica, por lo tanto, deben ser eliminadas completamente. Las pinturas deterioradas se eliminan con Removedor de pintura o por medio manual - mecánico y se trata la superficie según su tipo.

Preparación del producto y Aplicación

Revuelva bien con espátula limpia cada componente hasta obtener su completa uniformidad. Mezcle 1 parte por volumen del componente A, con 1 parte por volumen del componente B. Y revuelva bien con una espátula limpia hasta obtener una mezcla uniforme, un agitador mecánico es recomendado para homogenizar. Deje en reposo durante 15 minutos antes de iniciar la aplicación. Prepare únicamente la cantidad de mezcla que va a utilizar. **Si utiliza el catalizador convencional 10395448** aplique antes de 6 horas (a 24 °C), para evitar que el producto pierda sus propiedades. **Si utiliza el catalizador de rápido secado 10395449** aplique antes de 3 horas (a 24 °C), para evitar que el producto pierda sus propiedades. Tenga en cuenta que de la exactitud de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Al aplicar con pistola convencional puede diluir el Corro Epoxy 92X/921 máximo al 15% volumen, y si va a aplicar con brocha o pistola sin aire puede diluir máximo al 5% del volumen. El tiempo de secado se encuentra abajo detallado en tabla según el catalizador usado y se encuentran evaluados a temperatura ambiental (25°C) y pueden variar de acuerdo con un cambio en la temperatura y el espesor de película aplicado. Aplique solo cuando la temperatura del sustrato y el ambiente estén por encima de -1,7°C, y evite realizar la aplicación si se prevén o presentan lluvias. Lave con Thinner C20 o Solvente para epóxicos los equipos de aplicación. No agregue otros componentes diferentes a los indicados en esta etiqueta.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	18 °C a 26 °C	18 °C a 32 °C	18 °C a 30 °C	30 a 85 %
Mínima	5 °C	1.7 °C	2 °C	60 %
Máxima	40 °C	49 °C	40 °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	N° de capsula de aire
Devilbiss NBC-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

Catalizador convencional (10395448)

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Manejo (horas)	Para ser recubierto Segundas capas	Total días
24 °C (75 °F)	2	24	6 a 8	5 a 6
1.7 °C (3 5°F)	15-18	48	12 horas	7

Catalizador Rápido secado (10395449)

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Manejo (horas)	Para ser recubierto Segundas capas	Total días
24 °C (75 °F)	0.5 a 1	2 a 3	1 a 2	5 a 6
1.7 °C (35 °F)	15-18	12	4	7

PRESENTACIONES

Componente A: Galón – 3.785 Litros

Componente B: Galón – 3.785 Litros

CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
920 Blanco	10395447 Galón
925 Gris	10395450 Galón
925 Negro	10395750 Galón
921 Catalizador convencional	10395448 Galón
921 Catalizador rápido secado	10395449 Galón

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. 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

servicioalclienteNI@pintuco.com

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.