

EPOCOTE 485

Recubrimiento industrial a base de resinas epóxicas de aminas cicloalifáticas.



DESCRIPCIÓN:

EL **EPOCOTE 485** es un compuesto pigmentado a base de resinas epóxicas y un catalizador a base de amina cicloalifática modificada para cubrir y proteger superficies de metal, concreto y madera. Su alto contenido de resinas epóxicas puras produce una gran capa de resistencia mecánica y química con excelente adherencia.

RECOMENDADO PARA:

- Como cubrimiento de estructura que estén sometidas a impactos, abrasión y corrosión.
- Plantas eléctricas.
- Refinería de petróleo.
- Industria química y petroquímica.
- Industria papelera.
- Tanques de almacenamiento.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS:

- Excelente resistencia química.
- Excelente adherencia.

INFORMACIÓN TÉCNICA:

Tiempo de aplicación:	1 horas
Tiempo de contacto:	2 horas
Curado inicial:	12 horas
Curado final:	3 días

Cumple o excede los requerimientos OSHA y USDA.

Los datos técnicos son relativos a temperatura y humedad de ambiente. Siempre se recomiendan ensayos de comprobación en el sitio de trabajo.

TABLA DE RESISTENCIAS MECÁNICAS Y QUÍMICAS.

TABLA T-140.26

TEMPERATURA DE LA PRUEBA °F	75°	130°
Ácidos Inorgánicos		
Clorhídrico, 10% por peso	A	A
Clorhídrico, 50% por peso	A	B
Sulfúrico, 10% por peso	A	B
Sulfúrico, 50% por peso	B	C
Nítrico, 10%, por peso	B	C
Nítrico, 50% por peso	D	D
Ácidos Orgánicos		
Acético, 10% por peso	C	D
Acético, 50% por peso	D	D
Cítrico, 10% por peso	A	A
Cítrico, 50% por peso	A	A
Álcalis (Aplicación con primer)		
Hidróxido de aluminio	A	A
Hidróxido de amonio, 27% por peso	A	-
Hidróxido de sodio, 20% por peso	A	A
Hidróxido de sodio	A	A
Sales		
Sulfato de aluminio	A	-
Carbonato de sodio	A	A
Hipoclorito de sodio, 5% por peso	C	-

TEMPERATURA DE LA PRUEBA °F	75°	130°
Solventes		
Butil acetato	A	-
Dibutil ftalato	A	-
Alcohol etílico	A	-
Etilen glicol	A	-
M.E.K.	A	-
Percloretileno	B	-
Tolueno	A	-
Líquidos varios		
Aceite de maíz	A	A
Sulfuro de hidrogeno	A	-
JP-4 combustible	A	A
Kerosén	A	A
Aceite de motor	A	A
Aceite de crudo	A	A
Sr-6 Combustible aromático	A	A
Agua		
Agua hirviendo, 8 horas	A	A
Agua de mar	A	A
Agua de chorro	A	A

CÓDIGOS:

- A) Resistencia a la inmersión total o parcial.
- B) Resistencia al salpicado y vapores.
- C) Resistencia al salpicado ocasional y vapores.
- D) Resistencia a las bajas concentraciones de vapores.

OTRAS PROPIEDADES:

Brillo	Bueno
Resistencia a las manchas	Bueno
Retención de sucio	Baja
Adhesión al acero	Excelente
Dureza,	Sward 40
Flexibilidad, % de elongación	38
Resistencia al impacto,	Gardner
Directa - Libras	48
Indirecta - Libras	36

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN,

Taber Cs- 10 Acero, 1000 gm. carga, 1000 ciclos.

Índice de desgaste, mg. Menos 1000 ciclos 105.

Resistencia al calor a 212 °F.

RESISTENCIA AL CHOQUE TÉRMICO

(1 ciclo = 1 horas. a -40 °F y 1 hr. a 200 °F)

3 ciclos	Pasó
10 ciclos	Pasó

DESGASTE A LA INTEMPERIE

3 meses	Opaco
6 meses	Opaco
9 meses	Opaco
12 meses	Opaco

DESGASTE ACELERADO

100 horas	Opaco
500 horas	Blancuzco

RENDIMIENTO

24 m² por juego de 2 galones.

MODO DE EMPLEO:

El contenido de cada envase se agita individualmente y a continuación se mezclan ambos componentes en proporción volumétrica A:B=1:1. Utilice un taladro de bajas revoluciones (400 -600 RPM) con mezclador Jiffy o similar. Aplíquese inmediatamente después de realizar la mezcla.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

Brocha, rodillo, pistola convencional y sin aire (Boquilla=0,021" - 0,23"/Presión = 2.400 psi). Para mayor durabilidad, aplique dos (2) manos de **EPOCOTE 485**, después que seque la primera y antes de las 24 horas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Todas las superficies deben estar limpias y secas, preparadas adecuadamente. Remueva óxido, aceites, sucio y toda pintura en malas condiciones del sustrato.

ACERO:

Se requiere arenado al gris comercial según SSPC-SP-6 y un perfil de anclaje de 1.5 a 2.00 mils (0,60 a 0,80 mm). Para servicio de inmersión al arenado deberá realizarse hasta el metal blanco según SSPC-SP-5.

HIERRO GALVANIZADO:

Fondee con Wash Primer según SSPC-SP-5 (fondo inorgánico rico en Zinc) cuando el galvanizado o aluminio sea nuevo.

MAMPOSTERÍA Y CONCRETO:

Debe estar libre de aceites, grasas, sucio, cemento suelto, pintura en mal estado, etc. El concreto debe tener al menos 28 días de haber sido vaciado.

PRESENTACIÓN:

Envases Juegos A+B = 2 Galón (7,56 Litros).

PRECAUCIONES Y LIMITACIONES:



- Todos los sistemas epóxicos cuando se encuentran a la intemperie sufren el fenómeno de atizamiento, sin afectar las propiedades químicas y mecánicas de éstos.
- Dependiendo del lote de fabricación se puede tener variación del color.
- Debe respetarse los tiempos de mezcla del producto.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL:

Mantenga el producto bien cerrado cuando no se use en sus envases originales, sobre paletas en un lugar fresco y seco. La vida útil del producto bajo estas condiciones es de aproximadamente un año.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Las resinas epóxicas contienen agentes irritantes especialmente para la piel, ojos y sistema respiratorio. El personal que maneje estos productos deber utilizar materiales protectores, que incluyan guantes y lentes de seguridad. Si la resina epóxica hace contacto con la piel deberá removerse inmediatamente con un trapo seco, papel y toalla y el área de contacto deber lavarse abundantemente con agua y jabón. No se recomienda el uso de solventes ya que estos irritarían aún más la piel. La resina curada es totalmente inocua. Para mayor información, consultar la Hoja de Seguridad de este producto.