

EPOLIT PRIMER

Primer Epóxico de uso general.



DESCRIPCIÓN:

EPOLIT PRIMER es un fondo Epoxy; que al curar forma una película dura y fuerte con excelente resistencia a la corrosión, especialmente fabricado para ser usado como base de otros revestimientos.

RECOMENDADO PARA:

Se recomienda para la protección de acero industrial, concretos, equipos, exteriores de tanques en plantas químicas y procesadoras de alimentos, cervecerías, molinos de pulpa y papel y otras industrias con ambiente corrosivos.

- Plantas petroquímicas.
- Industrias alimenticias, especialmente lácteas, mataderos, embotelladoras.
- Industrias galvano químicas.
- Industrias metalúrgicas.
- Industrias farmacéuticas.
- Como base para capas de rodamiento en vialidad de concreto, puentes, elevados, etc.
- Pisos industriales en general.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS:

- Excelentes propiedades físicas y resistencia química.
- Tiene excelente adherencia y mejor tolerancia a las variables de aplicación en el campo que otros tipos de revestimientos.

INFORMACION TECNICA:

Color	Gris
Acabado	Semibrillante
Capa Superior	Epoxy catalizados,vinilicos,fenólicos modificados u otros
Espesor de Película Seca	3,0 - 4,0 mils (75 - micrones)
Contenido de Sólidos	Por volumen 52% ± 2%
Resistencia de Temperatura Seca	Continua 90 °C (200 °F)
	Discontinua 120 °C (250 °F)

Condiciones de Aplicación

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Normal	18° - 29° C (65° - 85°F)	18° - 29° C (65° - 85°F)	18° - 29° C (65° - 85°F)	NA
Minima	13°C (55°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	57°C (135°F)	43°C (110°F)	90%

Los estándares industriales son para temperaturas de substratos que estén 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

PRECAUCION: este producto es sensitivo a la humedad en estado líquido y hasta que esté completamente curado. Protéjase de la alta humedad, condensación y contacto directo con la humedad hasta que esté completamente curado. La aplicación y/o el curado a grados máximos de humedad o exposición de humedad por lluvia o condensación puede resultar en la pérdida de brillo y/o creación de micro burbujas en el producto.

TIEMPO DE SECADO

Temperatura de superficie y 50% de humedad relativa	Secado al tacto	Secado para Repintado	Curado Final
10° C (50°F)	2 horas	24 horas	12 días
16°C (60°F)	60 minutos	12 horas	6 días
24°C (75°F)	40 minutos	6 horas	3 días
32°C (90°F)	30 minutos	3 horas	2 días

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 3,0 mils (75 micrones). A mayor espesor, insuficiente ventilación y temperaturas mas frías, se requerirá mayor tiempo de curado, lo que puede resultar en un entrampamiento de solvente y una falla prematura.

MODO DE EMPLEO:

La superficie debe estar limpia y seca. Utilice trapos limpios y humedecidos con **Epolit Primer** para remover el sucio, el polvo, el aceite y otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del revestimiento, según especificaciones SSPC-SP1.

Acero: Prepare la superficie con limpieza abrasiva a metal gris comercial de acuerdo a la norma SSPC-SP6, hasta obtener un perfil de anclaje de 1 a 2 mils (25 a 50 micrones). Limpieza mecánica de acuerdo a especificaciones SSPC-SP3 es aceptable sólo para el caso de retoques.

Concreto: No revista concreto previamente tratado con soluciones endurecedoras a menos que con pruebas de parches muestren una buena adherencia. No aplique a menos que el concreto haya curado por 28 días a una temperatura de 21°C (70°F) y 50% de Humedad Relativa, o tiempo equivalente. Aplique sobre concreto que haya sido preparado con limpieza abrasiva al barrido suave según especificaciones SSPC-SP7 ó con limpieza ácida (Acid Etch).

Aplicación por Atomizador (general): Utilice suficiente volumen de aire para lograr una correcta operación del equipo. Solape en un 50% con cada pase de la pistola; sobre superficies irregulares, cubra primero los bordes seguido de un pase adicional. El siguiente equipo de atomización es apropiado y puede solicitarlo a fabricantes tales como Binks, DeVilbiss y Graco.

Atomización sin aire:

Relación de Bomba:	30:1 (min)
Salida GPM:	3.0 (min)
Manguera del material:	3/8" D.I. (min)
Tamaño de Boquilla:	0,013" - 0,017"
PSI de Salida:	2000
Tamaño del filtro:	60 mallas

Se recomiendan las empaaduras de teflón, las cuales estan disponibles a través de los fabricantes de la bomba.

Brocha y Rodillo (general): Evite pasar la brocha o rodillo demasiadas veces.

Brocha: Utilice una brocha de cerdas naturales.

Rodillo: Use un rodillo sintético de pelo corto cubierto con núcleo fenólico.

Mezcla: Mezcle la Parte A y Parte B por separado, luego combine la Parte A y la B en proporciones iguales (1:1) hasta obtener una solución homogénea.

EPOLIT PRIMER

Proporción: Proporción de la mezcla 1:1 (A:B)

RESENTACIÓN:

Juegos (A+B) de 1/2 galón	(1,86 L)
Juegos (A+B) de 2 galones	(7,56 L)
Juegos (A+B) de 10 galones	(37,8 L)

RENDIMIENTO:

- 12 m² Galón = Superficies Lisas.
 - 9 m²/ Galón = Superficies Rugosas
-

PRECAUCIONES Y LIMITACIONES:



- En el momento de la aplicación se recomienda mantener alejado el producto de chispas y llamas vivas. Todo equipo eléctrico e instalaciones deben estar con conexión a tierra de acuerdo con Código Eléctrico Nacional. En áreas donde exista el peligro de explosión, se les requerirá a los obreros el uso de herramientas no ferrosas, así como zapatos conductores que no produzcan chispas.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL:

Almacénese bajo techo y en sitios bien ventilados con temperaturas de almacenamiento y humedad de 4°C - 43°C (40°F-110°F) / 0 - 100% de Humedad Relativa. La vida útil de los productos bajo estas condiciones es de 12 meses a 24°C (75°F).

HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

Lea y siga todas las instrucciones de advertencia en esta hoja de datos y en la MSDS para este producto. Tome las precauciones de seguridad normales para este tipo de trabajo. Las personas hipersensibles deben usar ropa adecuada, guantes y crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.