

# ESMALTE EPÓXICO A.H.

## (alta humedad)

(Componente A: Esmalte Epóxico)  
(Componente B: Endurecedor 77)

RECUBRIMIENTO INDUSTRIAL PARA ACABADO DE ALTA DUREZA Y  
APLICACIÓN EN AMBIENTES DE ALTA HUMEDAD

### F-60

#### TIPO

Epoxi – Poliamida.

#### DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes, a base de resina epóxica curada con una poliamida especial y pigmentos inertes seleccionados. Especialmente formulado para ser aplicado y curado a bajas temperaturas y ambientes de humedad relativa de hasta 80%.

#### USOS

- Protección general de superficies interiores o exteriores de metal, acero, concreto, cemento, madera, acero galvanizado, etc.
- Recomendado para la protección de tanques, paredes, pisos, maquinarias, barcos, estructuras marinas, acueductos e industria en general.
- Particularmente adecuado en plantas de procesamiento de alimentos, cervecerías, plantas químicas, de papel, de cemento e ingenios azucareros.

#### VENTAJAS

- Gran resistencia a químicos fuertes, alcalinos, agua salada, aceites minerales, solventes, etc.
- Resistente a la humedad y al desgaste por la abrasión.
- Alto brillo, buena flexibilidad y excelente impermeabilidad
- Una vez seca es no contaminante.
- De fácil aplicación con soplete convencional, equipo airless, brocha o rodillo.
- Buenas propiedades de curado, inclusive a temperaturas próximas de 0°C y 80% de humedad relativa en el ambiente.

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de aceites, grasas, suciedad, polvo, cascarilla de laminación (milscale) pintura suelta, óxido, productos de corrosión y otro tipo de materia extraña.

#### PREPARACIÓN EN GENERAL

- Esmerilar todas las soldaduras disparejas y aristas vivas de los cantos y eliminar totalmente las salpicaduras eléctricas.
- Lavar eliminando grasas, aceites y todo contaminante soluble.
- Limpiar con escobilla manual o mecánica a un grado de limpieza mínimo a SSPC-SP11.
- Eliminar polvo y humedad.

#### HIERRO Y ACERO

- Eliminar grasas y aceites por medio de solventes.
- Se aconseja el tratamiento de la superficie con chorro abrasivo a metal blanco, SSPC-SP5 (mínimo SSPC-SP10) y el pintado previo con un anticorrosivo epóxico.

#### SUPERFICIES DE CEMENTO (HORMIGÓN)

- Aplicar el Imprimante Epóxico Monopol (F-05) como primera mano.
- No esperar más de 48 horas antes de aplicar el esmalte.

#### SUPERFICIES DE ESTUCO O YESO

- Aplicar el Sellador de Paredes Monopol (A-40), diluido (4 partes de agua por 1 SELLADOR)
- Dejar secar bien antes de aplicar el esmalte.

#### ALUMINIO Y FIERRO GALVANIZADO (CALAMINA).

- Lavado con solvente o agua con detergente.
- Imprimación con WASH PRIMER MONOPOL (D-25)

#### MADERA

- Lijar la superficie.
- Masillar grietas o defectos con MASILLA EPÓXICA MONOPOL (F-20).

#### REPINTADO

- En superficies anteriormente pintadas con pintura epóxica, se recomienda, mediante lijado, producir cierta porosidad en la superficie para mejorar la adherencia.
- Otras pinturas deberán ser eliminadas por medios mecánicos o chorro abrasivo dependiendo de la superficie.

## MODO DE EMPLEO

- Antes de aplicar agite bien y por separado ambos componentes.
- Preparar solo la cantidad que se va a utilizar en el lapso de 4 horas.
- Se mezclan los dos componentes en la siguiente proporción:

**2 partes de componente A: Esmalte Epóxico**

**A.H. (508111)**

**1 parte de componente B: Endurecedor 77  
(590077)**

- Una vez la mezcla homogénea se debe esperar 20-30 minutos antes de diluir (tiempo de inducción).
- Diluir con THINNER EPOXI 4044 según el tipo de aplicación.

## TIEMPO DE VIDA DE LA MEZCLA

Aproximadamente 4 horas a 20°C

## RECOMENDACIONES

- Evitar pintar a temperaturas inferiores a 10°C.
- La temperatura de la superficie debe ser 3°C mayor a la temperatura de rocío.
- Diluir solo con el diluyente indicado.
- En superficies que se encuentran directamente expuestas a la intemperie (radiación ultravioleta) la pintura epóxica tiene **tendencia al caleo o entizado (chalking)** sin perder sus cualidades de protección. En estos casos es preciso pintar sobre el epóxico con una pintura poliuretánica en capa delgada.

## PRECAUCIONES

- Producto inflamable.
- Se recomienda el uso de máscara protectora contra vapores orgánicos, lentes de seguridad y guantes de PVC o látex.
- Mantener el ambiente bien ventilado durante la preparación, aplicación y secado.
- En caso de derrame sobre la piel, sacar la ropa y lavar el área con bastante agua y jabón.
- En caso de contacto con los ojos, lavar éstos con abundante agua durante por lo menos 15 minutos. Si la irritación persiste consultar un médico.
- Tóxico, no ingerir. Si es el caso consultar un médico inmediatamente.
- Mantener el envase bien cerrado, lejos del fuego y fuentes de calor en un lugar seco y ventilado.

- Mantener fuera del alcance de los niños en todos los casos. Durante la preparación y aplicación del producto y una vez aplicado el mismo, hasta que seque totalmente y no tenga olor.

**ESTABILIDAD EN EL ENVASE:** 1 año.

## PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

### LIMPIEZA DE SUPERFICIES FERROSAS

- DESENGRASANTE PARA METAL MONOPOL (K-05),
- FOSFATIZANTE MONOPOL (K-10), PASIVADOR MONOPOL (K-12).

### NIVELACIÓN DE SUPERFICIES

- MASILLA EPÓXICA (F-20)
- MASILLA PLÁSTICA (C-05)

### IMPRIMACIÓN DE SUPERFICIES GALVANIZADAS O DE ALUMINIO (metales no ferrosos)

- WASH PRIMER MONOPOL (D-25)

### PROTECCIÓN ANTICORROSIVA

- ANTICORROSIVO EPOXI FOSFATO DE ZINC (F-27)
- EPOXI PRIMER ZINC RICH MONOCOMPONENTE (F-30)
- ANTICORROSIVO EPÓXICO ZINC RICH (F-35)
- EPOXI PRIMER (F-40)
- EPOXI PRIMER AMINA (F-45)
- EPOXI PRIMER MONOCOMPONENTE (F-50)

### IMPRIMACIÓN DE SUPERFICIES DE CONCRETO

- IMPRIMANTE EPÓXICO; Superficies húmedas (F-05)

- IMPRIMANTE EPÓXICO SIN SOLVENTE (F-06)

### IMPRIMACIÓN DE PAREDES DE ESTUCO O YESO

- SELLADOR DE PAREDES MONOPOL (A-40)

### SELLADO DE MADERA

- MASILLA EPÓXICA (F-20)
- FONDO POLIURETANO (F-165)

### PROTECCIÓN DE LA SUPERFICIE PINTADA

- BARNIZ URETANO ACRÍLICO (F-166)

## DILUYENTE

THINNER EPOXI 4044.

## SISTEMA DE APLICACIÓN

Brocha o Rodillo: Muy bueno: diluir 20-35% si es necesario.

Soplete convencional: Excelente: diluir 25-40% si es necesario.

Soplete Airless: Excelente: diluir 0-10% si es necesario.

## TIEMPO DE SECADO (20°C)

Al tacto: 1 hora.

Duro: 24 horas.

Total : 7 días

Repintado : 12 - 48 horas.

**ACABADO SECO:** Brillante

**NÚMERO DE MANOS**

Se recomienda aplicar 3 capas de ESMALTE EPÓXICO.

**ESPESOR RECOMENDADO POR CAPA**

76 micrones (mojado), 35 micrones (seco).

**RENDIMIENTO TEÓRICO**

48.6 m<sup>2</sup>/galón a 35 micrómetros de espesor (VER TABLA DE RENDIMIENTOS).

**PORCENTAJE DE SÓLIDOS**

Por peso: 61% +/- 2% dependiendo del color.

Por volumen: 46% +/- 2%.

**ENVASES**

1/4 galón (0.9 litros).

1 galón (3.8 litros).

Balde de 18 litros

**GAMA DE COLORES**

COLOR	CÓDIGO
PLATEADO	508007
CREMA	508250
NARANJA	508290
ROJO	508340
GRIS	508440
AZUL	508550
VERDE	508640
AMARILLO	508820
NEGRO	508990
BLANCO	508111

Nota: Preparamos colores especiales según muestrario utilizando los colores básicos, en pedidos mayores a 30 galones