



EPOXI INDUSTRIAL A BASE ACUOSA RUST-OLEUM® (Sistema 5300)

DESCRIPCIÓN Y USOS

Revestimiento epoxi a base acuosa de dos componentes con bajo olor curado con poliamina.

Diseñado para su utilización en entornos industriales moderados a severos para la protección de estructuras de acero. También puede utilizarse en superficies no ferrosas y de mampostería. Brinda una excelente resistencia química, a la abrasión y corrosión. Los imprimadores están formulados para utilizar en superficies de acero limpias, chorreadas con abrasivo, ligeramente oxidadas o previamente pintadas.

PRODUCTOS

ACABADOS

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5323408	-----	Marlin Blue
5331408	-----	Light Green
5343408	-----	Yellow
5344408	-----	Safety Yellow
5368408	-----	Tile Red
5371408	-----	Dunes Tan
5379408	-----	Black
5382408	-----	Silver Gray
5392408	5392388	White
5301604	-----	Activator

BASES MATIZADAS

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5308421	-----	Deep Base
5309404	-----	Light Base

PRODUCTOS RELACIONADOS

IMPRIMADORES RECOMENDADOS

5369405 – Red Primer
5381405 – Gray Primer
5303504 – Primer Activator

RECUBRIMIENTOS SUPERIORES COMPATIBLES:

Uretano industrial con alto contenido de sólidos Rust-Oleum®
Mastique industrial de uretano Rust-Oleum®

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal y contaminantes químicos lavando la superficie con el Limpiador/Desengrasante Pure Strength® artículo # 3599402, un detergente comercial u otro limpiador adecuado. Las áreas con moho deben limpiarse con un limpiador clorado o una solución de lavandina. Enjuague a fondo con agua dulce y deje secar por completo. Todas las superficies deben encontrarse secas en el momento de la aplicación.

ACERO, GALVANIZADO Y ALUMINIO: Limpie con herramienta manual (SSPC-SP-2) o mecánica (SSPC-SP-3) para eliminar el óxido suelto, cascarrillas de laminación y recubrimientos anteriores deteriorados. Puede utilizarse un chorro abrasivo de cepillado (SSPC-SP-7) como alternativa para el rasgado y limpieza con cepillo de alambre. La limpieza con cepillo de alambre o el chorro de cepillado son especialmente eficaces para eliminar el óxido blanco (oxidación) del acero galvanizado. Se recomienda la limpieza con chorro abrasivo hasta un grado comercial mínimo (SSPC-SP-6, NACE 3) con un perfil de superficie de 1-2 mm (25-50µ) para obtener un rendimiento óptimo. El acero limpiado con chorro abrasivo requiere dos capas.

RECUBIERTO PREVIAMENTE: Las superficies recubiertas previamente deben estar sólidas y en buenas condiciones. Los acabados suaves, duros o brillantes deben escurificarse mediante enarenado para crear un perfil de superficie. El Acabado Epoxi Industrial a Base Acuosa Rust-Oleum® es compatible con la mayor parte de recubrimientos, pero se recomienda un parche de muestra.

ADVERTENCIA: Si se rasca, arena o elimina pintura vieja de una superficie, se puede liberar polvo de pintura con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE PROVOCAR UNA ENFERMEDAD GRAVE, POR EJEMPLO DAÑO CEREBRAL, EN ESPECIAL EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS DEBEN EVITAR TAMBIÉN LA EXPOSICIÓN. Utilice un respirador autorizado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con un paño húmedo o un aspirador HEPA. Antes de comenzar, averigüe cómo protegerse usted y su familia poniéndose en contacto con el Organismo de Protección Ambiental de los Estados Unidos (U.S. EPA) / Línea Directa de Información sobre Plomo al 1-800-424-LEAD o ingrese en www.epa.gov/lead.

HORMIGÓN Y MAMPOSTERÍA: Limpie con herramienta manual o mecánica para eliminar todo hormigón, mampostería o recubrimiento previo suelto o no sólido. Un hormigón muy denso y no poroso debe grabarse con ácido o limpiarse con chorro abrasivo para eliminar la capa de lechada de cemento y crear un perfil de superficie. Deje que el nuevo hormigón cure durante 30 días antes de recubrir.

APLICACION DEL PRODUCTO (CONTINUACION)
APLICACIÓN

Aplique únicamente cuando las temperaturas del aire y de la superficie oscilen entre 60-100°F (15-38°) y la temperatura de la superficie sea de por lo menos 5°F (3°C) por encima del punto de condensación. La humedad relativa no debe ser superior al 85%. La humedad relativa extremadamente elevada o baja puede afectar los tiempos de secado y el brillo final del revestimiento. Mezcle a fondo antes de la aplicación. Sobre hormigón sin revestir, diluya la primera capa 25% con agua dulce limpia para maximizar la penetración en el hormigón. Diluya una vez transcurrido el período de inducción.

EQUIPO RECOMENDADO

CEPILLO: Utilice un cepillo de cerda sintética de buena calidad. RODILLO: Utilice un recubridor sintético de buena calidad.

PULVERIZADOR CON AIRE ATOMIZADO

Método	Punta de fluido	Salida de fluido	Presión atomizante
Presión	0,050 - 0,070	16 oz / min	40 - 60 psi
Sifón	0,050 - 0,070	-	40 - 60 psi
HVLP	0,050 - 0,070	8 oz / min	10 psi en la punta

PULVERIZADOR SIN AIRE

Presión de fluido	Punta de fluido	Malla de filtrado
1800 - 3000 psi	0.013 - 0.17	100

DILUCIÓN

CEPILLO/RODILLO: Normalmente no es necesaria. Utilice 5-10% de agua dulce si es necesario (aproximadamente 1/2 pinta por galón).
 PULVERIZADOR CON AIRE ATOMIZADO: Agua dulce. Utilice hasta 10% según sea necesario (aproximadamente 1 pinta por galón).
 PULVERIZADOR SIN AIRE: Normalmente no es necesario.

MEZCLA

Mezcle previamente el componente base antes de agregar el activador correspondiente. El Activador 5303 es pigmentado, por lo que también debe mezclarse antes de combinarlo con el componente basado en el imprimador. Combine el componente base y el activador en la proporción de mezcla necesaria por volumen, mezcle durante 2-3 minutos y luego deje que el material se fije durante el período de inducción necesario.

LIMPIEZA

Agua y jabón. Una vez que el revestimiento comienza a curarse será necesario utilizar Diluyente 160 o Metiletilcetona.

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO
Sistema probado

Recubrimiento superior: Epoxi industrial a base acuosa

DUREZA DEL LÁPIZ

MÉTODO: ASTM D3363
 RESULTADO: F (30 días)

PROHESIÓN CÍCLICA Calificación 1-1010=la mejor

MÉTODO: ASTM D5894,2 ciclos, 672 horas
 RESULTADO: 10 por ASTM D714 para formación de ampollas
 RESULTADO: 9 por ASTM D1654 para corrosión
 RESULTADO: 10 por ASTM D610 para oxidación

RESISTENCIA AL IMPACTO directa

MÉTODO: ASTM D2794
 RESULTADO: 100 pulg-lbs

ABRASIÓN TABER

MÉTODO: ASTM D4060, CS-17 ruedas, carga de 1000 gramos, 1000 ciclos
 RESULTADO: pérdida de 118 mg

BRILLO A 60°F

MÉTODO: ASTM D523
 RESULTADO: 80-95%

Con respecto a la resistencia química y a la corrosión, vea la página 4 del Catálogo de Marcas Industriales de Rust-Oleum (Formulario #206275).

		IMPRIMADORES	COLORES DE ACABADO	BASES MATIZADAS
Tipo de resina		Epoxi de poliamina	Epoxi de poliamina	Epoxi de poliamina
Tipo de pigmento		Talco, sulfato de bario, óxido de hierro rojo o dióxido de titanio	Varía	Varía
Solventes		Agua, propoxietanol, hidrocarburos aromáticos	Agua, propoxietanol, hidrocarburos aromáticos	Agua, propoxietanol, hidrocarburos aromáticos
Peso*	Por galón	11 lbs.	10 - 11 lbs.	9,5 - 10,5 lbs.
	Por litro	1,3 Kg.	1,2 - 1,3 Kg.	1,1 - 1,3 Kg.
Sólidos*	Por peso	53%	51%	45 - 52%
	Por volumen	36%	38%	36 - 40%
Compuestos orgánicos volátiles*		<250 g/l (2,8 lbs/gal)	<250 g/l (2,08 lbs/gal)	<250 g/l (2,08 lbs/gal)
Grosor de la película recomendado (DFT) por capa		1,5 - 2,5 mm (37,5 - 62,5µ)	1,5 - 2,5 mm (37,5 - 62,5µ)	1,5 - 2,5 mm (37,5 - 62,5µ)
Película húmeda para lograr DFT		4 - 6,5 mm (100 - 162,5 µ)	4 - 6,5 mm (100 - 162,5 µ)	4 - 6,5 mm (100 - 162,5 µ)
Cobertura teórica en DFT de 1mm (25u)		600 pies ² /gal (14,8m ² /L)	500 - 600 pies ² /gal (12,3 - 14,8 m ² /L)	500 - 600 pies ² /gal (12,3 - 14,8 m ² /L)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		200 -350 pies ² /gal (4,9 - 8,6 m ² /L)	200 -350 pies ² /gal (4,9 - 8,6 m ² /L)	200 -350 pies ² /gal (4,9 - 8,6 m ² /L)
Proporción de mezcla		3:1 Base a Activador por volumen	7:1 Base a Activador por volumen	7:1 Base a Activador por volumen
Período de inducción		30 min.	30 min.	60 min.
Vida útil a 77° F y 50% HR		8 horas	6 - 8 horas	3 - 5 horas
Tiempos de secado a 70° - 80°F (21° - 27° C) y 50% HR	Sin ligamento	30 min. - 1 hora	30 min. - 1 hora	1 - 2 horas
	Manipulación	2 - 5 horas	2 - 5 horas	3 - 6 horas
	Recubrimiento	1 - 2 horas	1 - 2 horas	1 - 2 horas
Fuerza de curado		20 min. a 225° F (seco para manipular luego del enfriamiento)	20 min. a 225° F (seco para manipular luego del enfriamiento)	20 min. a 225° F (seco para manipular luego del enfriamiento)
Resistencia de calor seco		300° F (149° C)	300° F (149° C)	300° F (149° C)
Duración de almacenado		5 años – 2 semanas para Productos Matizados (una vez agregado el colorante) El color de las bases matizadas puede cambiar levemente con el tiempo, afectando la apariencia de retoque; las bases deben utilizarse también dentro de las dos semanas posteriores a la coloración. Las bases matizadas utilizan los colorantes 2030. Debido a que no se dispone de la Base Masstone, no se encuentran disponibles todos los colores de matices. Consulte la Tarjeta de Colores y el Libro de Fórmulas del Sistema de Matices para obtener detalles.		
Información de seguridad	Punto de inflamación	132° F (56° C) para Componentes de Base 141°F (61°C) para Activador	132° F (56° C) para Componentes de Base 141°F (61°C) para Activador	132° F (56° C) para Componentes de Base 141°F (61°C) para Activador
	Contiene	Libre de plomo	Libre de plomo	Libre de plomo
	Advertencia	ADVERTENCIA. COMBUSTIBLE. PELIGROSA SU INHALACIÓN. PUEDE AFECTAR EL CEREBRO O SISTEMA NERVIOSO Y PROVOCAR MAREO, DOLOR DE CABEZA O NÁUSEA. CAUSA IRRITACIÓN DE NARIZ, GARGANTA, OJOS Y PIEL. PUEDE CAUSAR REACCIÓN ALÉRGICA EN LA PIEL. PARA USO INDUSTRIAL ÚNICAMENTE. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. CONSULTE LA FICHA TÉCNICA DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES DEL PRODUCTO (MSDS) Y LAS ADVERTENCIAS DE LA ETIQUETA PARA OBTENER INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ADICIONAL.		



FICHA TÉCNICA

EPOXI INDUSTRIAL A BASE ACUOSA RUST-OLEUM®

Se muestran los valores calculados, que pueden variar levemente del material fabricado real.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidas en el presente son correctas a nuestro mejor saber y se brindan de buena fe. Las declaraciones del presente folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Debido a que las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, podemos garantizar que estos productos cumplen nuestras normas de calidad y nuestra responsabilidad, si la hubiese, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeto a cambio sin previo aviso.

