



Protective & Marine Coatings

COR COTE HP® FF FLAKE FILLED EPOXY

Comp. A E06217T-color
Comp. B E060HPN000B

Revisión 11/10

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Cor Cote HP (FF) High Performance Epoxy formulado con Escamas de fibra de Vidrio, es 100% sólidos, alta resistencia química. El amplio espectro de alta resistencia química de este producto provee protección en ambientes químicos mientras mantiene propiedades tales como brillo y color. Las escamas de fibra de vidrio traslapadas reducen la permeabilidad, dan excelente comportamiento en servicios de inmersión.

- Resistente a las manchas y terminación de alto brillo.
- Excelente Resistencia Química.
- No VOC, bajo olor.
- Baja viscosidad y fácil trabajabilidad.
- Baja Tasa de permeación.
- Protección de cantos mejorada.
- Película Reforzada.

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado:	Brillante
Color:	Rojo Óxido y Gris.
Sólidos en Volumen:	100%
VOC (Calculado):	< 100 g/L; 0.83 lb/gal
Relación de Mezcla:	2A:1B

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	10(250)	15(375)
Seco mils (micrones)	10(250)	15(375)
Rendimiento m²/gal (sq ft/gal)	15(160)	10(110)
Rendimiento Teórico m²/gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	150(1600)	

Nota: Aplicaciones a rodillo y brocha pueden requerir multiples capas para dar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Tiempos de Secado@ 10 mils húmedos(250 micrones)

	@50°F/10°C	@73°F/23°C	@90°F/32°C
	50% HR		
Al Tacto:	6 horas		
*Repintado:			
mínimo:	8 horas		
máximo:	16 horas		
Tráfico Liviano:	16 horas		
Curado Completo:	7 días		
<i>Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie. El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.</i>			
Vida útil mezcla:	25 min		
Tiempo de Inducción:	No requiere		

Almacenamiento:	36 meses, sin abrir. Bodegas cerradas con temperaturas de 4.5°C(40°F) a 38°C(100°F)
Viscosidad (mezcla)	2400 cps
Diluyente:	No requiere
Limpieza:	R10204D0500

USOS RECOMENDADOS

Cor Cote HP(FF) High Performance Epoxy formulado de Escamas de fibra de Vidrio, es usado como revestimiento y también como terminación en morteros autonivelantes, morteros y aplicaciones de morteros reforzados. Recomendado para proteger hormigón y acero en condiciones de inmersión y atmosférica. Idealmente colocado como revestimiento de Estanques, Contención Secundaria y aplicaciones de pisos en diversas instalaciones incluyendo:

- Automotriz
- Electrónica
- Metalúrgica y minería
- Plantas de Poder
- Petroquímica
- Aceptado para uso en plantas Inspeccionadas por el USDA.
- Procesos Químicos
- Alimentos & Bebidas
- Farmacéuticos
- Celulosa & Papel
- Tratamiento de Aguas Potable y Servidas

COMPORTAMIENTO

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060	1000g, 1000 ciclos, CS-17; 70 mg, pérdida
Adherencia	ASTM D4541	Hormigón 350 psi(24 kg/cm ²) Acero 1200 psi (100 kg/cm ²)
Inflamabilidad	ASTM D635	Autoextinguible Sobre Hormigón
Dureza	ASTM D2240	Shore D-80
Transmisión de Vapor de Agua	ASTM E96	0.0032 perm



Protective & Marine Coatings

COR COTE HP® FF FLAKE FILLED EPOXY

Comp. A E06217T-color
Comp. B E060HPN00B

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor de Película Seca	
		Mills	Micrones
Acero, con Holding Primer			
Mediano Espesor			
1 cp	Copoxy Shop Primer	1.0-1.5	(25-40)
1 cp	FT910 Steel Seam para relleno de picaduras, cordones de soldadura y cantos vivos en acero o para rellenar nidos u oquedades en hormigón.		
2 cps	Cor Cote HP (FF)	10.0-15.0	(250-375)
Hormigón (Revestimientos, Contención y Pisos)			
Laminado Flexible			
1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Epo Flex Epoxy	20.0-30.0	(500-750)
1 cp	Cor Cote HP (clear) Mat de Vidrio (225 gr/m ²)	20.0-30.0	(500-750)
2 cp	Cor Cote HP(FF)	10.0-15.0	(250-375)
Hormigón o Acero (Revestimientos, Contención y Pisos)			
Espesor Mediano			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer/Sello	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	FT910 Steel Seam para relleno de picaduras, cordones de soldadura y cantos vivos en acero o para rellenar nidos u oquedades en hormigón.		
2 cp	Cor Cote HP(FF)	10.0-15.0	(250-375)
Mortero Reforzado			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer/Sello	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	FT910 Steel Seam para relleno de picaduras, cordones de soldadura y cantos vivos en acero o para rellenar nidos u oquedades en hormigón.		
1 cp	Cor Cote HP Epoxi (Clear) con 30 Lbs(13,5 Kg) de arido Tipo M por 1,5 gal(5,7L) rinde de 7-7,5 m ² .(75-80 sq. Ft.)	60.0-65.0	(1500-1625)
1 cp	Mat de fibra de vidrio de 225 gr/m ² -		
	Cor Cote HP (clear) Saturante	20.0-30.0	(500-750)
1 cp	Cor Cote HP(FF)	10.0-15.0	(250-375)
Mortero Autonivelante Anti deslizante			
1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor Cote HP Epoxi (Clear) con 22 Lbs (10 Kg) de arido Tipo S por 1,5 gal(5,7L) más arido 40-50, rinde de 5-5,5 m ² (50-55 sq. ft.)	60.0-65.0	(1500-1625)
1 cp	Cor Cote HP (Clear) relleno	15.0-20.0	(375-500)
1 cp	Cor Cote HP(FF)	10.0-15.0	(250-375)

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otros sistemas pueden ser apropiados.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todos los aceites, polvo, grasas, sucio, oxido y cualquier material extraño para asegurar una buena adherencia.

Lea el boletín de aplicación para una detallada información de preparación de superficie.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Acero:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, 2 mil (50 micrones) perfil
Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, 2-3 mil (50-75 micrones) perfil

Hormigón & Mampostería:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 ó ICR1 N°310.2, CSP 3 - 5
Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4-3-2 ó 4.3.2

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2 C	St 2	SP 2	-
Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-Picado y
	Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

No se colorea

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C(50°F) min, 32°C(90°F) max (aire, superficie, producto)
Al menos 3°C(5°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

Ver información del Boletín de Aplicación de producto para más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

Parte A: Tineta (5 Galones) Galón (1 Galón)
Parte B: Tineta (5 Galones) ¼ Galón (¼ Galón)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.

Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

COR COTE HP® FF FLAKE FILLED EPOXY

Comp. A E06217T-color
Comp. B E060HPN000B

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Hierro & Acero(Servicio de Inmersión)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10/NACE 2. La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y adecuado para un óptimo perfil de anclaje (2-3 mils/50-75 micrones). Remover todo el excedente de soldadura y rebajar todas las aristas. Imprimir el metal desnudo el mismo día que se la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hierro & Acero(Servicio Atmosférico)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza Grado Comercial acuerdo a SSPC-SP 6/NACE 3. Para un mejor comportamiento realice una limpieza a Grado casi Metal Blanco SSPC-SP 10/NACE 2 La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y adecuado para un óptimo perfil de anclaje(2 mils/50 micrones). Imprimir el metal desnudo el mismo día que se realiza la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hormigón

Para preparación de superficie, consultar a SSPC-SP 13/NACE 6 ó ICRI N° 310.2, CSP 3-5. La superficie debe estar completamente limpia, seca y firme. El sustrato debe tener como mínimo 28 días de curado a 23°C. Remover todas las formas de agentes desmoldantes, componentes del curado, sales, eflorescencias, lechada de cemento y cualquier otro material ajeno al sustrato mismo. Rellenar las burbujas de aire, nidos, o cualquier socavación menor con la masilla FT910 Steel-Seam. Se requiere primer.

Siempre siga los métodos de ASTM que se enumera a continuación:

ASTM D 4258 Standard Practice for Cleaning concrete.
ASTM D 4259 Standard Practice for Abrading concrete.
ASTM D 4260 Standard Practice for Etching concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.

Servicio de Inmersión

Añadiendo aún más a lo anteriormente expuesto, limpieza tipo Brush off siempre será necesario hacerla.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2 C	St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-Picado y
	Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 10°C(50°F) min, 32°C(90°F) max
(aire, superficie, producto)
Al menos 3°C(5°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución.....No recomendada.

Limpieza.....R11204D

Equipo Airless Spray

Bomba	Graco XP70
Pistola	Graco XTR
Manguera Fluido	3/8" a 1/2" I.D con 1/4 Whip
Orificio Aguja	0,021" a 0.029"
Ancho Abanco 12"	10-12"
Presión de Fluido	3.200 a 3.800 psi
Filtro	Deben ser removidos
Bomba de Transferencia	10:1 en cada lado.
Tubo de Mezcla Est	1/2" ID con 32 niveles

Brocha

Brocha Cerdas Naturales para aplicaciones en pequeñas áreas.

Rodillo

Cubierta 3/8" altura de pelo para revestimientos.

Squeegee (Bota agua)

Squeegee Plano Para aplicaciones horizontales, seguido de una aplicación por rodillo con 3/8 de napa.

Si un equipo específico se recomendó arriba, un equipo equivalente puede ser utilizado.



Protective & Marine Coatings

COR COTE HP® FF FLAKE FILLED EPOXY

Comp. A E06217T-color
Comp. B E060HPN00B

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe completarse como se indicó.

Instrucciones de Mezcla

Para Aplicaciones de Coatings, Pre mezclar los componentes en forma individual, utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES. Asegúrese que no queda pigmento o escamas de fibra de vidrio en la parte de debajo de la lata o en las paredes. Mezcle una parte de B y cuatro partes de A en volumen. Utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES durante tres minutos hasta que este uniforme. Para asegurar que no hay material sin mezclar en los lados y al fondo de la lata después de mezclar, observe la lata echando material en un recipiente distinto. Si se observa material marmoleado o rayado, eso indica una mezcla inapropiada.

Aplicar al espesor recomendado y rendimientos como se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:		
	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	10(250)	15(375)
Seco mils (micrones)	10(250)	15(375)
Rendimiento m ² /gal (sq ft/gal)	15(160)	10(110)
Rendimiento Teórico m ² /gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	150(1600)	

Nota: Aplicaciones a rodillo y brocha pueden requerir multiples capas para dar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

	Tiempos de Secado@ 10 mils húmedos(250 micrones)		
	@50°F/10°C	@73°F/23°C	@90°F/32°C
Al Tacto:	50% HR		
*Repintado:	6 horas		
mínimo:	8 horas		
máximo:	16 horas		
Tráfico Liviano:	16 horas		
Curado Completo:	7 días		

*Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie.
El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.*

Vida útil mezcla: 25 min
Tiempo de Inducción: No requiere

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10204D0500 O R10033D0500. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PERFORMANCE TIPS

Para concreto siempre realice el test de Cloruro de Calcio de ASTM F1869. No proceda a los trabajos si el MVE > 3 lbs.

Para acero, aplicar una capa extra en todos los ángulos, soldaduras y pernos para prevenir fallas tempranas en estas áreas.

La vida útil de la mezcla es corta. El tiempo de trabajo puede extenderse mezclando pequeñas cantidades y colocando el material fuera del contenedor de mezcla en la superficie tan rápido como sea posible al espesor deseado.

El rendimiento está calculado en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, herramientas y técnicas de aplicación, irregularidades varias en la superficie, pérdida de material durante la mezcla, salpicaduras, dilución excesiva, climáticas y excesivo espesor de capa.

Para aplicaciones de inmersión: realice el Test de Poros antes de la aplicación de la capa final de acuerdo a ASTM D5162 para acero o ASTM D4787 para hormigón.

Coloque el voltaje de acuerdo a las indicaciones del fabricante. Utilice **Cor-Bond Conductive Primer** sobre hormigón como capa base, para dar continuidad eléctrica. Repare lo orificios encontrados antes de aplicar la última capa.

Cor Cote HP puede decolorar en el tiempo, y no debe tomarse como una pintura decorativa.

No aplicar material una vez pasado el tiempo de pot life

No mezclar material previamente catalizado con Nuevo.

Consulte a su representante Sherwin Williams para aplicaciones específicas y recomendaciones de uso.

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos estan libre de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.