



# Protective & Marine Coatings

Rev.: 04-2007

# IPONLAC® 331-315

## PRIMER EPOXICO PARA ZINC

PARTE A: E01331P6315  
PARTE B: E01331N315B

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Iponlac 331-315 es un primer anticorrosivo formulado en base a resina epoxica-poliuretano y curante poliamida. Producto especialmente diseñado para ser aplicado sobre superficies galvanizadas, zinc alum y otras superficies no ferrosas. Puede ser aplicado también sobre todo tipo de superficies de acero o fierro.

- Excelente adherencia sobre zinc
- Aplicado en dos capas no requiere terminación
- Puede ser repintado con una amplia gama de productos
- Aplicable como tie coat sobre zinc silicato

#### CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

<b>Terminación:</b>	Satinada
<b>Color:</b>	Verde Oliva
<b>Sólidos por volumen:</b>	47 ± 2%, mezclado
<b>Sólidos por peso:</b>	66 ± 2%, mezclado
<b>Proporción Mezcla:</b>	4A – 1B en volumen
<b>VOC (envasado):</b>	463 gr/lit., No diluido

#### Espesor Recomendado por Capa\*:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	3.2 (81)	6.4 (163)
Mils secos (micrones)	1.5 (38)	3.0 (76)
~ Rend. m <sup>2</sup> /gal (pie <sup>2</sup> /gal)	22 (237)	44 (473)
Rendimiento teórico m <sup>2</sup> /gl. (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras	763 (71)	

**Nota:** La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

#### Tiempos de Secado @ 1.5 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

<b>Al Tacto:</b>	2 hrs.
<b>Manipulación:</b>	12 horas
<b>*Repintado:</b>	
<b>mínimo:</b>	24 horas
<b>máximo:</b>	Sin restricción
<b>Curado para Servicio</b>	7 días
<b>Vida Útil Mezcla*</b>	20 hrs.
<b>Inducción:</b>	10 min.

Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

\* A mayor temperatura se reduce la vida útil de la mezcla.

**Almacenamiento:** 18 meses, sin abrir. Bodegas cerradas con temperaturas entre 50°F (10°C) y 77°F (25°C).

**Punto de Inflamación:** 28°C, PMCC, mezclado  
**Diluyente/Limpieza:** R10033

#### USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero preparado en los siguientes ambientes industriales.

- Petroquímica
- Puentes y carreteras
- Maestranzas y Talleres de fabricación
- Plantas de celulosa y papel
- Marino – barcos, barcasas,
- Estructuras Off Shore
- Torres galvanizadas de telefonía y eléctricas
- Planchas de cubiertas o forros galvanizados
- Estructuras o elementos galvanizados en general

#### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

**Sustrato\*:** Acero  
**Preparación de Superficie\*:** SSPC-SP6/NACE 3  
**Sistema Probado\*:**  
Primer: 1 capa de Iponlac @ 1.5 mils eps  
Terminación: 1 capa Urelux 22 a 3.0 mils.  
\* a menos que se indique lo contrario a continuación.

Ensayo	Método de Ensayo	Resultados
<b>Adherencia</b>	ASTM D 4541	284 psi , 20 Kg/cm <sup>2</sup> .
<b>Resistencia al calor seco</b>	ASTM D 2485, Método A	120°C (248°F) permanente
<b>Flexibilidad (solo primer)</b>	ASTM D522, doblado 180°, mandril 1/8.	32%, pasa
<b>Dureza Lápiz</b>	ASTM D3363	3H
<b>Resistencia al impacto</b>	ASTM D2794	40 lb/pulg., Directo 20 lb/pulg., Indirecto



# Protective & Marine Coatings

Rev.: 04-2007

# IPONLAC® 331-315

## PRIMER EPOXICO PARA ZINC

PARTE A: E01331P6315  
PARTE B: E01331N315B

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

**Espesor de Película Seca/ capa**  
**Mils (Micrones)**

#### Inmersión:

No se recomienda para inmersión

#### Sistemas atmosféricos:

##### Acero Galvanizado:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 - 2 capas	Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)

##### Acero Galvanizado:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 - 2 capas	Tile Clad 2000	4.0 - 8.0	(100 - 200)

##### Acero Galvanizado:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 capas	Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
1 capa	Acrolón 218 HS	3.0 - 6.0	(75 - 150)

##### Acero Galvanizado:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 - 2 capas	Acrolón 218 HS	3.0 - 5.0	(75 - 125)

##### Acero Galvanizado:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 - 2 capas	Urelux 22	1.0 - 2.0	(25 - 50)
o			
1 - 2 capas	Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)

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

#### DECLARACIÓN

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la más reciente Información de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otro material extraño para asegurar adecuada adherencia. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

#### Mínima preparación de superficie recomendada:

##### Hierro y Acero:

**Atmosférico:** SSPC - SP 6, NACE 3, 2 mils de rugosidad

**Galvanizado antiguo:** SSPC-SP1

#### 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	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	SP 3	-
Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

#### TINTEADO

Producto No tinteable

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

**Temperatura:** 4.4°C (40°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

**Sustrato:** Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

**Humedad relativa:** 85% máxima

#### INFORMACIÓN DE PEDIDO

##### Envases:

Parte A 1 US galón - 5 US galón

Parte B ¼ US galón - 1 US galón

Peso por galón 5.2 ± 0.2 kg. (11.5 ± 0.5 lb) mezclado

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

#### GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que nuestros productos están exentos de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por productos probados como defectuosos, si la hubiera, esta limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso conforme lo determine Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO OTORGA SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

Rev.: 04-2007

**IPONLAC® 331-315**  
PRIMER EPOXICO PARA ZINC

**PARTE A: E01331P6315**  
**PARTE B: E01331N315B**

**INFORMACION DEL PRODUCTO**

**PREPARACIÓN DE SUPERFICIE**

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Eliminar aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

**Hierro y Acero, servicio atmosférico:** Remover aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie se debe realizar mediante granallado a grado comercial según SSPC-SP6/NACE 3. Para mejor desempeño, use granallado a metal casi blanco SSPC-SP10/NACE 2. Limpiar mediante granallado toda la superficie utilizando abrasivo angular para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils). Aplicar anticorrosivo al acero descubierto el mismo día o antes que se oxide.

**Acero Galvanizado Nuevo:** Dejar a exposición atmosférica por un mínimo de 6 meses antes de pintar. Limpiar con solvente según SSPC-SP1. Cuando no es posible la exposición atmosférica o la superficie ha sido tratada con cromatos o silicatos, limpiar con solvente según SSPC-SP1 y aplicar una muestra de prueba. Dejar secar la pintura a lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, es necesario limpiar con chorro abrasivo a baja presión según SSPC-SP7 para retirar dichos tratamientos.

**Acero Galvanizado Antiguo:** El galvanizado antiguo u oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual según SSPC-SP2, imprimir el área el mismo día en que se realiza la limpieza. Si es necesario limpiar con chorro abrasivo a baja presión según SSPC-SP7 para retirar la presencia de óxido (ASTM D2092 Método G).

**Preparación Standard de Superficies**

Condición de Superficie	ISO 8501-1	Swedish Std.	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
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:** 4.4°C (40°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

**Sustrato:** Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

**Humedad relativa:** 85% máxima

**EQUIPOS DE APLICACIÓN**

Lo siguiente es una guía. Pueden ser necesarios cambios en las presiones y tamaños de boquillas para características spray apropiadas. Siempre limpie el equipo spray antes de usarlo con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe cumplir con las normas VOC (compuestos orgánicos volátiles) existentes y ser compatible con las condiciones de aplicación y medioambientales.

**Diluyente /Limpieza** Diluyente R10033

**Spray Sin Aire (Airless) – Requiere de agitación continua**

Unidad.....Bomba 25 : 1 mínimo  
 Presión.....1.800 – 2.000 psi  
 Manguera.....3/8" diámetro interno  
 Boquilla.....0.015" - 0.019"  
 Filtro.....Malla 60  
 Dilución.....0 – 5% en volumen.

**Spray Convencional – Requiere de agitación continua**

Pistola.....DeVilbiss JGA 5023  
 Boquilla Fluido.....FX C  
 Boquilla de Aire.....704  
 Presión de Atomización.....50 psi  
 Presión de Fluido.....80 – 100 psi  
 Dilución.....Según se requiera, hasta 20% por volumen.

Mantenga la presión del recipiente al nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero continúe la agitación en el recipiente de presión.

**Brocha**

Brocha.....Cerda natural  
 Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

**Rodillo**

Forro.....3/8" tejido con centro fenolico  
 Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Si el equipo de Aplicación específico no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.



# Protective & Marine Coatings

Rev.: 04-2007

# IPONLAC® 331-315 PRIMER EPOXICO PARA ZINC

PARTE A: E01331P6315  
PARTE B: E01331N315B

## INFORMACION DEL PRODUCTO

### PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Completar la preparación de superficie según se ha indicado.

#### Instrucciones Mezclado:

Mezclar el contenido de los componentes A y B completamente usando agitación mecánica a baja velocidad. Asegurarse que no quede pigmento en el fondo del envase.

Luego combinar 4 partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica a bajas velocidades. Después de mezclar, vaciar a través de un tamiz malla 30-60.

Dejar que el material repose según se indica. Revolver nuevamente antes de usar.

Si se usa un solvente, agregarlo sólo después que los componentes hayan sido completamente mezclados después del tiempo de inducción.

Aplicar la pintura al espesor de película recomendada y proporción de dispersión indicada a continuación:

#### Espesor Recomendado por Capa:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	3.2 (81)	6.4 (163)
Mils secos (micrones)	1.5 (38)	3.0 (76)
~ Rend. m <sup>2</sup> /gal (pie <sup>2</sup> /gal)	22 (237)	44 (473)
Rendimiento teórico m <sup>2</sup> /gl. (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras	763 (71)	

**Nota:** La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

#### Tiempos de Secado @ 1.5 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

Al Tacto:	2 hrs.
Manipulación:	12 horas
*Repintado:	
mínimo:	24 horas
máximo:	Sin restricción
Curado para Servicio	7 días
Vida Útil Mezcla*	20 hrs.
Inducción:	10 min.

Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

\* A mayor temperatura se reduce la vida útil de la mezcla.

### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10033. Limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas con Diluyente R10033. Seguir las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

### DECLARACION

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la más reciente Información de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

### CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Pinte con una capa adicional todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, use un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, distribuya el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de aplicación se calculan en sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por perfil de la superficie, aspereza, porosidad e irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida de material durante mezclado, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La dilución excesiva del material puede afectar el espesor de la película, apariencia y rendimiento.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo antes de usarlo o después de una pausa prolongada usando R10033D0500.

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar el rendimiento del producto.

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

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Remítase a la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

### 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.