



*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY 646GREY

PRIMER EPOXICO GREY INTERMEDIO

Parte A E03646PGREY

Parte B E03646N000B

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Rev. 12/06

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

MACROPOXY 646GREY, Primer formulado en base a resina epoxica, curante poliamida, producto de alto sólido, alto espesor, rápido secado, diseñado como capa intermedia para la protección anticorrosiva de acero en exposición a ambientes industriales. Ideal para aplicaciones de pintado de mantención y maestranzas.

El alto contenido de sólidos asegura una adecuada protección de cantos, esquinas y cordones de soldaduras.

- Bajo VOC
- Alta Resistencia química
- Bajo olor
- Alta Resistencia a la abrasión

USOS RECOMENDADOS

Para uso sobre acero y concreto preparado en exposición a ambientes industriales como.

- Aplicaciones marinas
- Fabricación en maestranzas
- Refinerías
- Generadoras eléctricas
- Plantas químicas
- Plantas tratamiento agua
- Exterior estanques
- Plataformas off-shore
- Plantas celulosa
- Plantas de centrales nucleares
- No recomendado para agua potable.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semi-brillo
Color:	Gris
Sólidos en volumen:	72% +/- 2%, mezclado.
Sólidos en peso:	85% +/- 2%, mezclado.
VOC (Met. EPA 24):	Sin dilución: 235 g/l. (mezcla) Dilución 10%: 290 g/l.
Relación mezcla:	1:1 en Volumen
Espesores recomendados por capa:	
Espesor húmedo en mils:	7.0 – 13.5
Espesor seco en mils:	5.0 – 10.0*
Rendimiento teórico:	21.6 – 10.8 m ² /gl aproximado
NOTA: Aplicación a brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para obtener máximos espesores y apariencia uniforme de la superficie. * Ver Recomendaciones de Sistemas	
Tabla de secado @ 7.0 mils húmedos y 50% HR:	
	@ 4°C @ 25°C @ 38°C
Al tacto:	4 -5 horas 2 horas 1 ½ hora
Al manejo:	48 horas 8 horas 4 ½ horas
Repintado	
Mínimo:	48 horas 8 horas 4 ½ horas
Máximo:	3 meses 3 meses 3 meses
Curado para	
Servicio:	10 días 7 días 4 días
Inmersión:	14 días 7 días 4 días
Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.	
Vida útil de la mezcla:	10 horas 4 horas 2 horas
Tiempo inducción:	30 min. 30 min. 15 min.
Vida útil envase:	36 meses, envase sellado @ 25°C
Flash point:	15.5°C, TCC, mezclado
Dilución / Limpieza:	Solvente epóxico R10646D0500

COMPORTAMIENTO

Sistema ensayado:

Substrato: Acero

Preparación de Superficie: SSPC-SP10

Aplicación: 1 capa Macropoxy 646-Grey @ 6 mils eps

Resistencia Abrasión:

Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1 kg.

Resultado: Pérdida 84 mg.

Adherencia:

Método: ASTM D4541

Resultado: 1.037 psi / 73 kg/cm²

Resistencia impacto directo:

Método: ASTM G14

Resultado: 30 in. Lb.

Resistencia calor seco:

Método: ASTM D2485

Resultado: 121°C

Flexibilidad:

Método: ASTM D522, doblado 180°, mandril ¾"

Resultado: Pasa

Dureza lápiz:

Método: ASTM D3363

Resultado: 3H

Las pinturas epóxicas pueden amarillear o decolorar después de la aplicación y curado



*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY 646GREY

PRIMER EPOXICO GREY INTERMEDIO

Parte A E03646PGREY
Parte B E03646N000B

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE
<p>Atmosférico:</p> <p>Acero: 1 capa Macropoxy 646-Primer @ 3.0 – 6.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Zinc Clad II @ 3.0 – 5.0 mils eps. 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Zinc Clad 60 @ 3.0 – 5.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Zinc Clad 76 @ 3.0 – 4.5 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Zinc Clad IV @ 3.0 – 5.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Iponzinc 331-250 @ 1.5 – 3.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Epoximat 334-3140/1160 @ 1.5 – 3.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Acero: 1 capas Copoxy Shop Primer @ 1.5 – 5.0 mils eps 1 capas Macropoxy 646-Grey @ 5.0 – 10.0 mils eps 1-2 capas De la terminación especificada</p> <p>Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.</p>	<p>La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remover todo resto de aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar buena adhesión. Para información detallada de preparación de superficie referirse al boletín de aplicación del producto.</p> <p>Mínima preparación de superficie recomendada:</p> <p>Acero y Fierro: Atmosférico: SSPC-SP2/3 Inmersión: SSPC-SP10, 2.0 mils de perfil</p>
	TINTEO
	No se tintea
	CONDICIONES DE APLICACION
	<p>Temperatura: 4,4°C mínimo, 43°C máximo. (aire, superficie y material) Al menos 3°C sobre punto rocío.</p> <p>Humedad relativa: 85% máximo</p> <p>Para información detallada de aplicación referirse al boletín de aplicación del producto.</p>
	INFORMACION PARA PEDIDOS
	<p>Envases: Parte A : contenedor de 1 y 5 galones Parte B : contenedor de 1 y 5 galones</p> <p>Peso por galón : 5.77 ± 0.2 Kgs</p>
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
	<p>Consulte la Hoja de Seguridad de Materiales (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante Sherwin-Williams para información técnica adicional e instrucciones.</p>



*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY 646GREY

PRIMER EPOXICO GREY INTERMEDIO

Parte A E03646PGREY

Parte B E03646N000B

BOLETIN DE APLICACION

Rev. 12/06

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Remover todo el aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar una adecuada adhesión.

Fierro y Acero, servicio atmosférico: La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica SSPC-SP2. Remover todo el aceite y grasa de la superficie con limpieza con solventes SSPC-SP1. Para mejor comportamiento, usar limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP6. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Fierro y Acero, servicio de inmersión: Remover todo el aceite y grasa de la superficie con limpieza con solventes SSPC-SP1. La preparación superficial mínima es metal casi blanco SSPC-SP10. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2-3 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar primer anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Superficies Previamente Pintadas:

En caso de que la superficie se encuentre en buenas condiciones, limpie retirando todo material extraño. Las pinturas suaves, duras o brillantes deben ser opacadas mediante abrasión. Haga un ensayo en un área dejando secar la pintura 1 semana antes de probar adherencia. Si la adherencia es deficiente o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario retirar la pintura anterior. Si la pintura se descascara o está deteriorada por el clima, limpie la superficie hasta obtener un sustrato apropiado y trate la superficie como se indica anteriormente.

Otros materiales consultar con el Depto. Técnico de S. W.

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura:
Superficie : 4°C mínima, 48°C máxima
Aire y material : 4°C mínima, 37°C máxima

Por lo menos 3°C sobre punto de rocío
Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPO DE APLICACION

Lo siguiente es una guía. Cambio en presiones y tamaños de boquillas puede ser requerido para las apropiadas características de spray. Siempre purgar el equipo spray antes de usar con los solventes recomendados. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones de aplicación y ambientales existentes.

Dilución / limpieza **Solvente: R10 646D0500**

Equipo airless:

Bomba 30 : 1
Presión 2800 – 3000 psi
Manguera ¼" Diámetro interior.
Boquilla .017"-.023 "
Filtro 60 mesh
Dilución La necesaria hasta 10% en volumen.

Equipo convencional:

Pistola De Vilbiss MBC-510
Boquilla fluido E
Tobera aire 704
Presión atomizado 60-65 psi
Presión fluido 10-20 psi
Dilución La necesaria hasta 10% en volumen.
Requiere separador de aceite y humedad.

Brocha

Brocha Nylon / poliéster o cerda natural
Dilución No recomendada ó necesaria

Rodillo

Cubierta Pelo lana 3/8 " con alma fenólica
Dilución No recomendada ó necesaria

Los equipos indicados pueden ser reemplazados por equipos equivalentes.

SHERWIN WILLIAMS
CHILE S.A.



INDUSTRIAL
& MARINE
COATINGS

*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY 646GREY
PRIMER EPOXICO GREY INTERMEDIO
Parte A E03646PGREY
Parte B E03646N000B

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTOS DE APLICACION

RECOMENDACIONES

La preparación de superficie debe estar completada de acuerdo a lo indicado.

Agitar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente combinar una parte en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver antes de usar.

Si se utiliza solvente para dilución, agregar solamente después de haber mezclado completamente los dos componentes y de haber completado el tiempo de inducción de la mezcla.

Aplicar la pintura a los espesores que se indica a continuación:

Espesores recomendados por capa:

Espesor húmedo en mils: 7.0 – 13.5

Espesor seco en mils: 5.0 – 10.0*

Rendimiento teórico: 21.6 – 10.8 m²/gl Aprox.

NOTA: Aplicación a brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para obtener máximos espesores y apariencia uniforme de la superficie.

* Ver Recomendaciones de Sistemas

Tabla de secado @ 6.0 mils húmedos y 50% HR:

	@ 4°C	@ 25°C	@ 38°C
Al tacto:	4 -5 horas	2 horas	1 ½ hora
Al manejo:	48 horas	8 horas	4 ½ horas

Repintado

Mínimo:	48 horas	8 horas	4 ½ horas
Máximo:	3 meses	3 meses	3 meses

Curado para

Servicio:	10 días	7 días	4 días
Inmersión:	14 días	7 días	4 días

Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.

Vida útil de la mezcla: 10 horas 4 horas 2 horas

Tiempo inducción: 30 minutos 30 minutos 15 minutos

La aplicación de la película sobre el máximo o bajo el mínimo recomendado puede presentar efectos desfavorables en el desempeño de la película.

Aplicar una capa extra (refuerzo) a todas las imperfecciones, cordones de soldadura y aristas para prevenir fallas prematuras en esas áreas.

Cuando use equipos de aplicación "spray", use un traslape de 50% con cada pasada de la pistola para evitar poros y superficies sin pintar. Si es necesario cruce la pistola en el ángulo correcto.

Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

La excesiva dilución del producto puede afectar en el espesor de la capa, apariencia y adherencia.

No mezclar material catalizado con nuevo.

No utilizar el material por tiempo mayor a la vida útil de la mezcla.

Para evitar bloqueo en equipo spray de aplicación, limpiar el equipo antes de usar o de periodos largos de detención utilizando solvente Epóxico de limpieza.

Referirse a hoja de información del producto para características de comportamiento y propiedades adicionales

El brillo puede variar dependiendo del sustrato y espesor de película.

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

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con diluyente R10646D0500. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con Diluyente R10646D0500.

Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

Consulte las Hojas de Seguridad antes de usar.

Las instrucciones y datos técnicos publicados están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams, para instrucciones y datos técnicos adicionales.