



Protective
&
Marine
Coatings

MACROPOXY® 646

EPÓXICO CURADO RAPIDO

Comp. A E03646T
Comp. B E03646N000B Endurecedor

Revisión Oct. 8, 2014

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

MACROPOXY 646 EPOXICO DE CURADO RAPIDO, de alto sólido, alto espesor, rápido secado, epoxy poliamida diseñado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para pintado de mantenimiento y aplicación en talleres de fabricación. El alto contenido de sólidos asegura una adecuada protección de los bordes afilados, esquinas y soldaduras. Este producto se puede aplicar directamente a las superficies de acero preparadas marginalmente.

- Bajo VOC
- Resistencia Química
- Bajo olor
- Resistente a la abrasión
- Extraordinarias propiedades de aplicación
- Cumple requisitos de coeficiente de deslizamiento Clase A; 0,36 @ 6 mils/150 micras eps. (Solo blanco de fabrica)

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Terminación: Semibrillo
Color: Blanco de fabrica, Negro y amplio rango de colores mediante tinteo.
Sólidos por volumen: 72 ± 2%, mezclado (Blanco de fábrica)
Sólidos por peso: 85 ± 2%, mezclado (Blanco de fábrica)
VOC (Met. EPA 24): No diluido: <250g/L; 2.08 lb/gal
Diluido 10%: <300g/L; 2.50 lb/gal
Proporción Mezcla: 1 : 1 en volumen

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Máx.
Húmedo mils (micras):	7.0 (175)	13.5 (338)
Seco mils (micras):	5.0* (125)	10.0* (250)
Rend. Teórico sq ft/gal (m ² /lt)	116 (2.8)	232 (5.7)
Rend. Teórico pie ² /gl (m ² /lt.) @ 1 mils/25 micras eps	1.152 (28.2)	

Puede ser aplicado de 3.0-10.0 mils (75-250 micras) eps como capa intermedia en un sistema multi-capas. Consulte sistemas recomendados (pág. 2). Vea también la sección Recomendaciones de rendimiento

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme

(*) Ver recomendaciones de sistemas

Tiempos de Secado @ 7 mils húmedos (175 micras) 50% HR

	1.7°C/35°F	25°C/77°F	38°C/100°F
Al Tacto:	4-5 hrs.	2 hrs.	1.5 hrs
Manipulación:	48 hr.	8 hrs.	4.5 hrs.
Repintado:			
mínimo:	48 hrs.	8 hrs.	4.5 hrs.
máximo:	1 año	1 año	1 año
Curado Final:			
Servicio:	10 días	7 días	4 días
Inmersión:	14 días	7 días	4 días
<i>Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película. Temperatura de la pintura debe ser de al menos 40 ° F (4.5 ° C) como mínimo</i>			
Vida útil de la mezcla:	10 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Tiempo de Inducción:	30 min.	30 min.	15 min.

Cuando es usado como capa intermedia como parte de un sistema multi-capas

Tiempos de Secado @ 5.0 mils húmedos (125 micras) 50%HR

	1.7°C/35°F	25°C/77°F	38°C/100°F
Al Tacto:	3 hrs.	1 hr.	1 hrs
Manipulación:	48 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Repintado			
Mínimo	16 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Máximo	1 año	1 año	1 año

USOS RECOMENDADOS

Almacenamiento: 36 meses, sin abrir. Bodegas cerradas con temperaturas entre 4.5°C (40°F) y 43°C (110°F).
Punto de Inflamación: 33°C (91°F) Seta Flash
Diluyente/Limpieza: R10646

COMPORTAMIENTO

Sustrato: Acero

Preparación de Superficie: SSPC-SP10/NACE 2

Sistema ensayado:

1 capa Macropoxy 646 @ 6.0 mils (150 micras) eps.

* Salvo se indique lo contrario más abajo.

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la abrasión	ASTM D4060 rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1 kg.	84 mg perdida
Exposición Acelerada – QUV¹	ASTM D4587, QUV-A, 12,000 hrs.	Pasa
Adherencia	ASTM D4541	73 kg/cm ² / 1.037 psi
Resistencia a la corrosión	ASTM D5894, 36cyclos, 12,000 hrs.	Grado 9 ASTM D610 para oxidación; Grado 10 ASTM D714 para ampollamiento
Descontaminación Nuclear	ASTM D4256 / ANSI N 5.12	99% agua de lavado; 95% general
Resistencia al impacto directo	ASTM 2794	120 in.lb
Resistencia al calor seco	ASTM D2485	250°F (121°C)
Duración Exterior	1 año 45° Sur	Excelente, atizado
Flexibilidad	ASTM D522, doblado 180°, mandril 3/4"	Pasa
Contribución de combustible	NFPA 259	5764 btu/lb
Resistencia a la humedad	ASTM D4585, 6.000 hrs.	Sin ampollamiento, agrietamiento u oxido.
Inmersión	1 año en agua dulce o salada	Pasa sin oxidación, ampollamiento o pérdida de adherencia.
Tolerancia a la Radiación	ASTM D4082 / ANSI 5.12	Pasa a 21 mils (525 micras)
Dureza lápiz	ASTM D3363	3 H
Resistencia niebla salina¹	ASTM B117, 6.500 hrs	Grado 10 ASTM D610 para oxidación; Grado 9 ASTM D1654 para corrosión
Coefficiente de deslizamiento, Blanco de fabrica*	AISC Specification for Structural Joints Using ASTM A325 or ASTM A490 Bolts	Clase A, 0.36
Quemado	ASTM E84/NFPA 255	Propagación llama indice 20, humo indice 35 (a 18 mils o 450 micras)
Permeabilidad al vapor de agua	ASTM D1653, Método B	1.16 US Perm

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

*Reférase al documento de certificación de coeficiente de rose

Nota al pie: ¹Zinc Clad II plus Primer / 2capas, Macropoxy 646

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.



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY® 646

EPÓXICO CURADO RAPIDO

Comp. A E03646T
Comp. B E03646N00B Endurecedor

INFORMACION DEL PRODUCTO

USOS RECOMENDADOS

- Aplicaciones marinas
 - Fabricación en maestranzas
 - Generadoras eléctricas
 - Plantas tratamiento agua
 - Plataformas off-shore
 - Estructuras de puentes
 - Plantas de centrales nucleares
 - Piping
 - Refinerías
 - Plantas químicas
 - Exterior estanques
 - Plantas de Tratamiento de Aguas
 - Plantas celulosa
- Color Blanco y Negro son aceptables para el uso de inmersión para agua salada y agua dulce, no es aceptable para el agua potable.
Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA.
• Cumple con la norma AWWA D102 OCS # 5
• Cumple con MPI # 108
• Este producto cumple con los requisitos específicos de diseño para que no estén relacionados con la seguridad de centrales nucleares en las aplicaciones de Nivel II, III y Balance de Planta, y el DOE nuclear de las instalaciones*.
*Calificaciones nucleares son NRC licencia específica para la instalación.
*Apto para su uso en la Minería e industria Minera

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	(Micrones)
Inmersión y atmosférico			
Acero:			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
Concreto/Albañilería, afinada			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
Hormigón			
1 capa	Steel seam FT910	10.0 – 20.0	(250 – 500)
Para llenar nidos o cuando se requiera un sustrato liso			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
Atmosférico:			
Acero			
(sistema aplicado en taller, construcciones nuevas, AWWA D102, puede también ser usado a 3 mils / 75 micras min. eps. Cuando es usado como capa intermedia o parte de un sistema multicapa.)			
2 capas	Macropoxy 646	3.0 – 6.0	(75 – 150)
1 – 2 capas de terminación especificada			
Acero			
1 capa	Primer Epolon 300LT	4.0 – 6.0	(100 – 150)
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
Acero			
1 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Polyuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Polyuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Polyuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	(25 – 50)
Acero			
1 capa	Zinc Clad II / 60 o 76	2.0 – 5.0	(50 – 125)
1 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Polyuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
Acero			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3.0 – 4.0	(75 – 100)
1 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Polyuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV	3.0 – 5.0	(75 – 125)
o	Iponzinc 331-250	1.0 – 3.0	(25 – 75)
1 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Polyuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
Aluminio			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
Galvanizado			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
SOLO PARA FIRETEX			
Sustratos de Acero & Galvanizados y solo para FIRETEX use primer:			
1 capa	Macropoxy 646	2.0 – 5.0	(50 – 125) Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Preparación mínima de superficie recomendada:

Hierro y Acero

Atmosférica: SSPC-SP2/3
Inmersión: SSPC-SP10, NACE 2, 2 – 3 mils (perfil 50-75 micras)
Aluminio: SSPC-SP1
Galvanizado: SSPC-SP1; Vea la sección Preparación de Superficie en página 3 para la aplicación de sistemas de revestimiento intumescente FIRETEX

Concreto y Albañilería

Atmosférico: SSPC-SP13 / NACE 6 ó ICRI N° 310.2, CSP 1-3
Inmersión: SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2 ó ICRI N° 310.2R, CSP 2-4

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	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Para Sherwin Williams Chile el tinteado se realiza con colorantes fullchroma o con colorantes universales. Los colores tinteados son levemente más oscuros que los estándar. Se requiere un mínimo de 5 minutos de mezclado en agitador mecánico para completar la homogenización del color.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 1.7°C (35°F) mínimo, 49°C (120°F) máximo (aire, superficie y material).
4.5°C (40°F) mínimo, 49°C (120°F) máximo (material Superficie al menos 5°F (2.8°C) sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases:

Parte A: Envase de 1 gl. (3.78 lt.) y 5 galón (18.9 lt.)

Parte B: Envase de 1 gl. (3.78 lt.) y 5 galón (18.9 lt.)

Peso: 12.9 ± 0.2 lb/gal; 1.55 Kg/lt., mezclado, puede variar según color

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 MPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

MACROPOXY® 646

EPÓXICO CURADO RAPIDO

Comp. A E03646T
Comp. B E03646N000B Endurecedor

Revisión Oct. 8, 2014

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

Hierro y Acero, Servicio Atmosférico: La mínima preparación de superficie es Limpieza con Herramienta Manual SSPC-SP2. Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie con Limpieza con Solvente SSPC-SP1. Para mejor comportamiento, usar Limpieza con Chorro Comercial según SSPC-SP6 / NACE 3 utilizando abrasivo angular para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2 mils / 50 micrones). Aplicar imprimante al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Acero al Carbono, Servicio de Inmersión:

Remover todo aceite y grasa de la superficie mediante limpieza con solventes según SSPC-SP1. Mínima preparación de superficie a metal casi blanco SSPC-SP10 / NACE2 utilizando abrasivo angular para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2-3 mils / 50-75 micrones). Remueva toda salpicadura de soldadura, esmerile todos los filos e imprima el mismo día de la limpieza.

Aluminio: Remueva todo aceite, grasa, polvo, óxidos y cualquier otro agente contaminante mediante limpieza con solventes SSPC-SP1

Acero Galvanizado:

Deje a la intemperie por un mínimo de seis meses antes de pintar. Limpie con solventes según SSPC-SP1. Cuando la exposición a la intemperie no sea posible o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos primero limpie según SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba, permita que la pintura seque al menos por 7 días antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre ejecute Brush Off SSPC-SP7 para remover los tratamientos. El galvanizado oxidado requiere como mínimo limpieza SSPC-SP2. Pinte el área el mismo día de la limpieza.

En la preparación de sustratos de acero galvanizado para la aplicación de sistemas de revestimiento intumescente FIRETEX, Preparar la superficie según SSPC-SP 16 se debe obtener un perfil de superficie de un mínimo de 1,5 milésimas de pulgada (38 micras). Perfil de la superficie óptima no excederá de 2,0 milésimas de pulgada (50 micras).

Concreto y albañilería:

Para preparación de superficie consulte SSPC-SP13/NACE 6, ó ICRI N° 310.2R, CSP 1-3. La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 24°C (75°F). Remover todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe estar libre de lechada, polvo, suciedad, agentes de fraguado, membranas húmedas de curado, cemento suelto y endurecedores. Rellenar micro poros, bolsas de aire y otras cavidades con Steel-Seam FT910.

Concreto, Servicio Inmersión:

Para preparación de superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 ó 1.3.2 ó ICRI N° 310.2R, CSP 2-4

Siga los métodos standard indicados cuando corresponda:

- ASTM D4258 Práctica Standard para Limpiar Concreto
- ASTM D4259 Práctica Standard para Raspar Concreto
- ASTM D4260 Práctica Standard para Grabar Concreto
- ASTM F1869 Método de Prueba Standard para Medir Proporción de Emisión de Vapor del Concreto

SSPC-SP 13/NACE 6 Preparación de Superficie de Concreto

ICRI N° 310.2R Preparación de Superficie de Concreto

Superficies Previamente Pintadas:

Si están en condiciones sanas, limpie la superficie de todo material extraño. Los recubrimientos y superficies suaves, duras o brillantes deben ser opacados lijando la superficie. Aplique un área de prueba, permitiendo que la pintura seque una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si el producto ataca el acabado previo, la eliminación de la capa previa puede ser necesaria. Si la pintura se desprende o está mal adherida, limpie la superficie hasta el sustrato y trate como una nueva superficie..

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: 1.7°C (35°F) mínimo, 49°C (120°F) máximo (aire, superficie y material).
4.5°C (40°F) mínimo, 49°C (120°F) máximo (material Superficie al menos 5°F (2.8°C) sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Diluyente/ Limpieza Diluyente R10646

Equipo Airless

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

Equipo Convencional

Pistola De Vilbiss MBC-510
Boquilla Fluido E
Boquilla Aire 704
Presión Atomización 60 – 65 psi
Presión Fluido 10 – 20 psi
Dilución La necesaria hasta 10% por volumen
Requiere el uso de separador de aceite y humedad.

Brocha

Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural
Dilución No recomendada

Rodillo

Forro Tejido 3/8" con centro resistente al solvente
Dilución no recomendada

Equipo Pluricomponente...Aceptable

Refiérase a boletín técnico de abril 2010, "Guía de aplicación para Macropoxy 646 y Primer Epoxico Repintable utilizando Equipo Plural Componente

Si el equipo de aplicación no es el indicado arriba, un equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



**Protective
&
Marine
Coatings**

MACROPOXY® 646

EPÓXICO CURADO RAPIDO

Comp. A E03646T
Comp. B E03646N00B Endurecedor

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe ser efectuada de acuerdo a lo indicado.

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine 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 nuevamente antes de usar.

Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados, después de la inducción

Aplicar la pintura al espesor de película y proporción de rendimiento que se indican a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Máx.
Húmedo mils (micras):	7.0 (175)	13.5 (338)
Seco mils (micras):	5.0* (125)	10.0* (250)
Rend. Teórico sq ft/gl (m ² /lt)	116 (2.8)	232 (5.7)
Rend. Teórico pie ² /gl	1.152 (28.2)	

(m²/lt) @ 1 mils/25 micras eps

Puede ser aplicado de 3.0-10.0 mils (75-250 micras) eps como capa intermedia en un sistema multi-capa. Consulte sistemas recomendados (pág. 2). Vea también la sección Recomendaciones de rendimiento

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme

(*) Ver recomendaciones de sistemas

Tiempos de Secado @ 7.0 mils húmedos (175 micras) 50% HR

	1.7°C/35°F	25°C/77°F	38°C/100°F
Al Tacto:	4-5 hrs.	2 hrs.	1.5 hrs
Manipulación:	48 hr.	8 hrs.	4.5 hrs.
Repintado:			
mínimo:	48 hrs.	8 hrs.	4.5 hrs.
máximo:	1 año	1 año	1 año
Curado Final:			
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 dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

Vida útil de la mezcla:	10 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Tiempo de Inducción:	30 min.	30 min.	15 min.

Quando es usado como capa intermedia como parte de un sistema multi-capa

Tiempos de Secado @ 5.0 mils húmedos (125 micras) 50%HR

	1.7°C/35°F	25°C/77°F	38°C/100°F
Al Tacto:	3 hrs.	1 hr.	1 hrs
Manipulación	48 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Repintado			
Mínimo	16 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
Máximo	1 año	1 año	1 año

La aplicación de la pintura por encima del máximo o por debajo del mínimo de proporción de esparcimiento recomendado puede afectar negativamente el desempeño de la pintura.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10646. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10646. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte con una capa adicional todas las uniones, cordones de soldaduras, bordes, cantos 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, aplique el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de rendimiento se calculan en base a los sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por rugosidad de la superficie, aspereza, porosidad o irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, pérdida de material durante mezclado, derrames, dilución excesiva, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

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

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando Diluyente R10646

No se recomienda tintear para servicio de inmersión

Use solo Mil Blanco y Negro para servicio en inmersión

La ventilación insuficiente, mezclado incompleto, catalizado incompleto y calentadores externos pueden causar amarillamiento prematuro.

Excesivo cuerpo de la película, pobre ventilación y temperaturas frías pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura de la pintura.

Acelerador de epoxico es aceptable para su uso, ver Hoja Técnica E01755N

Se recomienda espesores de 2 a 4 mils (50 – 100 micras) para aplicaciones sobre aluminio o galvanizado.

Aceptable su uso para pisos de concreto.

Consulte la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso.

Contacte su representante Sherwin Williams para datos técnicos e instrucciones adicionales.

DECLARACIÓN

La información y recomendaciones indicadas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas hechas por o en nombre de 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 Sherwin-Williams para obtener información más reciente de Datos del Producto y Boletín de Aplicación

GARANTÍA

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