



Industrial  
and  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY 846

## EPOXICO CURADO RAPIDO

CODIGO: PARTE A: E03846TCOLOR  
PARTE B: E03846N000B

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

**MACROPOXY 846** es un epoxi curado rápido. Recomendado para uso a temperaturas tan bajas como 35°F (1.6°C). Ideal para pintura de mantenimiento y talleres de fabricación donde se requiere un mínimo de tiempos muertos y cortos tiempos para manipulación.

- Bajo olor
- Resistencia química y a la abrasión
- Extraordinarias propiedades de aplicación

#### CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

<b>Terminación:</b>	Semibrillo
<b>Color:</b>	Amplia variedad
<b>Sólidos por volumen:</b>	68 ± 2%, mezclado
<b>Sólidos por peso:</b>	82 ± 2%, mezclado
<b>VOC (Met. EPA 24):</b>	No diluido: <300g/L; 2.50 lb/gal
<b>Proporción Mezcla:</b>	1 : 1 por volumen

#### Espesor Recomendado por capa:

	Standard	
	Min.	Max.
<b>Húmedo mils (micras)</b>	<b>6.0</b> (150)	<b>12.0</b> (300)
<b>Seco mils (micras)</b>	<b>4.0</b> (100)	<b>8.0*</b> (200)
<b>Rendimiento~</b>	<b>136</b> (3.3)	<b>272</b> (6.6)
<b>pie<sup>2</sup>/gal (m<sup>2</sup>/L)</b>		
<b>Rendimiento teórico pie<sup>2</sup>/gal (m<sup>2</sup>/L)@ 1 mil/25 micrones eps.</b>		<b>1088</b> (26.6)

*Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere de varias capas para lograr un espesor de película adecuado y una apariencia uniforme.*

(\*) Ver recomendaciones de sistemas

#### Tiempo de Secado @ 6.0 mils húmedo (150 micrones):

	@ 40°F/4.5° C	@ 75°F/24° C
Al tacto:	1 hora	45 minutos
Manipulación:	8 horas	4 horas
Repintado:		
Mínimo	8 horas	4 horas
Máximo	30 días	30 días
Curado para Inmersión	14 días	7 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.*

<b>Vida útil de la mezcla:</b>	3 horas	2 horas
<b>Inducción:</b>	30 minutos	15 minutos
<b>Vida útil en stock:</b>	36 meses, sin abrir envase. Almacenar en interior entre 40°F (4.5°C) y 100°F (38°C).	
<b>Punto de Inflamación:</b>	80°F (27°C), TCC, mezclado	
<b>Diluyente/Limpieza:</b>	Diluyente R10646D0500	

#### USOS RECOMENDADOS

- Para uso sobre superficies de acero preparadas en otras exposiciones industriales.
- Cumple normas AWWA D 102-03 ICS # 1, # 2 y # 5, y OCS # 5\*\*\*

#### CARACTERISTICAS DE RENDIMIENTO

**Sustrato\*:** Acero

**Preparación de Superficie\*:** SSPC-SP10/NACE 2

**Sistema ensayado\*:**

1 capa Macropoxy 846 Fast curing @ 6.0 mils (150 micras) eps.

Ensayo	Método	Resultado
<b>Resistencia a Abrasión</b>	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos carga 1 kg.	Pérdida 100 mg
<b>Adherencia</b>	ASTM 4541	710 psi
<b>Resistencia impacto directo</b>	ASTM G14	25m pulg.lb.
<b>Resistencia a calor seco</b>	ASTM D2485	250°F (121°C)
<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522, doblado 180°, mandril 1/4"	Pasa
<b>Inmersión<sup>1</sup></b>	5 años agua potable	Grado 10 ASTM D610 para Oxidación; Grado 10 ASTM D714 para Ampollamiento.
<b>Inmersión</b>	18 meses en agua dulce y salada	Pasa, sin oxidación, ampollamiento, o pérdida de adherencia.
<b>Dureza lápiz</b>	ASTM D3363	3 H
<b>Resistencia Niebla Salina</b>	ASTM B117, 1000 horas	Pasa

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



Industrial  
and  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY 846

## EPOXICO CURADO RAPIDO

CODIGO: PARTE A: E03846TCOLOR  
PARTE B: E03846N000B

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### SI SISTEMAS RECOMENDADOS

	Espesor Pelicula Seca / capa	
	Mils	(Micrones)
<b>Concreto/albañilería:</b>		
2 capas Macropoxy 846	4.0-8.0	(100-200)
<b>Acero:</b>		
1 capa Macropoxy 846	2.0	(50)
1 capa Macropoxy 846	2.0	(50)
1 capa Acrolon 218HS	2.0	(50)
<b>Acero:</b>		
1 capa Macropoxy 846	4.0	(100)
<b>Acero:</b>		
1 capa Zinc Clad II	3.0	(75)
1 capa Macropoxy 846	2.0	(50)
1 capa Acrolon 218HS	3.0	(75)

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.

#### DISSENTIMIENTO

La información y recomendaciones indicadas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas hechas 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 información más reciente de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

#### PREPARACION 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  
rugosidad (50-75 micrones)

Concreto y Albañilería

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

#### Normas de Preparación de Superficie

Condición de la superficie	ISO 8501-1	Standard Sueco	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Metal Casi Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Chorro Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Chorro Escobillado	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza / Herramienta Oxidada	C St 2	C St 2	SP 2	-
Manual Picada & Oxidada	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza / Herramienta Oxidada	C St 3	C St 3	SP 3	-
Mecánica Picada & Oxidada	D St 2	D St 2	SP 3	-

#### TINTEO

Tinteo con colorantes industriales en locales SW.

#### CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura: 35° F (1.6° C) mínimo, 95° F (35° C) máximo (aire, superficie y material). La temperatura de la superficie debe estar 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 PARA PEDIDOS

Envases:

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

Peso: 12.3 ± 0.2 lb/gal; 1.48 Kg/lt., mezclado

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante de Sherwin-Williams para información técnica e instrucciones adicionales.

#### GARANTIA

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.



*Industrial  
and  
Marine  
Coatings*

# MACROPOXY 846

## EPOXICO CURADO RAPIDO

CODIGO: PARTE A: E03846TCOLOR  
PARTE B: E03846N000B

### BOLETIN DE APLICACION

#### PREPARACIÓN 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 adherencia.

**Acero al Carbono, Servicio de Inmersión:** Limpiar y desgrasar la superficie antes de aplicar chorro abrasivo según Limpieza con Solvente SSPC-SP1. Los métodos descritos en SSPC-SP1 contemplan solventes, álcali, detergente/agua, emulsiones y vapor. La superficie debe ser tratada con chorro abrasivo conforme a SSPC-SP10/NACE N°2 Limpieza Metal Casi Blanco con perfil de 2 – 3 mils (50 – 75 micrones). El patrón de anclaje debe ser rugoso sin evidencia de superficie pulida. La superficie terminada debe estar libre de aceite visible, grasa, polvo, suciedad, escamas, herrumbre, pintura, óxidos, productos de corrosión y otras materias extrañas con no más de 5% de manchas. Después de la limpieza con chorro, todo el polvo y residuos sueltos deben ser eliminados de la superficie mediante medios aceptables. Pinte el acero el mismo día en que es preparado y antes de que se forme óxido.

**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.

**Hierro Dúctil, Servicio Inmersión:** Remítase a normas NAF 500-03 (Normas para Preparación de Superficies de la Asociación Nacional de Fabricantes de Tuberías), como sigue:

- NAF 500-03-01 "Limpieza Solvente"
- NAF 500-03-02 "Limpieza Herramienta Manual"
- NAF 500-03-03 "Limpieza Herramienta Mecánica"
- NAF 500-03-04 "Limpieza Chorro Abrasivo Tubería de Hierro Dúctil"

**Concreto y albañilería:** Para preparación de superficie consulte SSPC-SP13/NACE 6, ó ICRÍ N° 310.2, CSP 1 – 3. La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 75°F (24°C). 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 microporos, bolsas de aire y otras cavidades con Steel-Seam FT910.

**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 Mét. para Medir Proporción de Emisión de Vapor del Concreto  
SSPC-SP 13/NACE 6 Preparación de Superficie de Concreto  
ICRI N° 310.2 Preparación de Superficie de Concreto

**Concreto, Servicio Inmersión:** SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 ó 1.3.2 ó ICRÍ N° 310.2, CSP 1 – 3

**Superficies Previamente Pintadas:** Si esta en buenas condiciones, limpiar la superficie de todo material extraño. Raspar la superficie para crear el perfil deseado. Aplicar la pintura en un área de prueba, dejar que la pintura seque durante una semana antes de probar la adherencia. Si ésta es débil o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario remover la pintura existente.

#### Normas de Preparación de Superficie

Condición de la superficie	ISO 8501-1	Standard Sueco	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SI S055900		
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Metal Casi Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Chorro Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Chorro Escobillado	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza / Herramienta Oxidada	C St 2	C St 2	SP 2	-
Manual Picada & Oxidada	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza / Herramienta Oxidada	C St 3	C St 3	SP 3	-
Mecánica Picada & Oxidada	D St 2	D St 2	SP 3	-

#### CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura: 35°F (1.6°C) mínima, 95°F (35°C) máxima.  
(aire, superficie y material)  
Al menos 5°F (2.8°C) sobre punto rocío  
Humedad relativa: 85% máxima

#### EQUIPO DE APLICACION

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 R10646D0500

#### Equipo Airless

Unidad Bomba 30:1  
Presión 2800 – 3000 psi  
Manguera ¼" Diámetro interior  
Boquilla .017" – .023"  
Filtro malla 60  
Dilución La necesaria hasta 12% por volumen

#### Equipo Convencional

Se recomienda separadores aceite y humedad

Pistola DeVilbiss MBC-510  
Boquilla Fluido E  
Boquilla Aire 704  
Presión Atomización 60 – 65 psi  
Presión Fluido 10 – 20 psi  
Dilución La necesaria hasta 12% por volum

#### Brocha

Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural  
Dilución La necesaria hasta 12% por volumen

#### Rodillo

Forro Tejido 3/8" con centro resistente al solvente  
Dilución La necesaria hasta 12% por volumen

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



Industrial  
and  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY 846

## EPOXICO CURADO RAPIDO

CODIGO: PARTE A: E03846TCOLOR  
PARTE B: E03846N000B

### BOLETIN DE APLICACION

#### PROCEDIMIENTOS DE APLICACION

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.

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

#### **Espesor Recomendado por capa:**

	Standard		
	Min.	Max.	
Húmedo mils (micras)	6.0 (150)	12.0 (300)	4.4
Seco mils (micras)	4.0 (100)	8.0 (200)	3.0
Rendimiento~	136 (3.3)	272 (6.6)	81
pie <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L)			
Rendimiento teórico pie <sup>2</sup> /gal		1088 (26.6)	
(m <sup>2</sup> /L)@ 1 mil/25 micrones eps.			

*Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere de varias capas para lograr un espesor de película adecuado y una apariencia uniforme.*

(\*) Ver recomendaciones de sistemas.

#### **Tiempo de Secado @ 6.0 mils húmedo (150 micrones):**

	@ 40°F/4.5° C	@ 75°F/24° C
Al tacto:	1 hora	45 minutos
Manipulación:	8 horas	4 horas
Repintado:		
Mínimo	8 horas	4 horas
Máximo	30 días	30 días
Curado para Inmersión	14 días	7 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:** 3 horas 2 horas

**Inducción:** 30 minutos 15 minutos

La aplicación de la pintura por encima del máximo o por debajo del mínimo de proporción de cubrimiento recomendados puede afectar negativamente el rendimiento de la pintura.

#### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10646D0500. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10646D0500. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

#### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

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.

#### 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.

Quando 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.

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 R10646D0500

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.

**Para Servicio Inmersión:** (Si se requiere) Detección de poros conforme a ASTM D5162 para acero, o ASTM D4787 para concreto.

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

#### 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.

#### GARANTIA

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.