

*Industrial
and
Marine
Coatings*



PART A
PART B
PART B

B70
B60V15
B60V25

SERIES
GLOSS HARDENER
SEMI-GLOSS HARDENER

WATER BASED CATALYZED EPOXY

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Revisado 07/04

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																
<p>WATER BASED CATALYZED EPOXY es un recubrimiento de resina epóxica de dos componentes base agua, catalizado y formulado para un alto desempeño de uso en ambientes industriales y comerciales.</p> <ul style="list-style-type: none"> Cumple con los requerimientos de desempeño de ASTM D3730 Resistente a la corrosión y a los químicos Resistente al impacto y a la abrasión Resistente a la oxidación superficial Adecuado para usarse en instalaciones inspeccionadas por la USDA Poco olor/no es flamable Bajo VOC Probado para radiación nuclear y de contaminación, Nivel II 	<p>Para usarse sobre sustratos preparados tales como acero, aluminio, y concreto en ambientes industriales.</p> <ul style="list-style-type: none"> Recubrimiento para pared del tipo azulejo Para usarse en interiores institucionales/comerciales en áreas de alto mantenimiento Mejoramiento de superficies pintadas con recubrimientos convencionales por un sistema de protección de alto desempeño sin ampollamiento ni sangrado. Bajo olor/sin un sistema de recubrimiento sanitario aplicado durante planta en operación. Hospitales Casas Farmacéuticas Cocinas institucionales Escuelas Tanques de almacenamiento para exteriores Equipo de Manufactura 																
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO																
<p>Acabado: Brillante, o Semi-Brillante</p> <p>Color: Amplio rango de colores disponibles</p> <p>Sólidos en volumen: 39% ± 2%, mezclado, puede variar por el color</p> <p>Sólidos en peso: 47% ± 2%, mezclado, puede variar por el color</p> <p>VOC (Método EPA 24): 209 g/L; 1.74 lb/gal, mezclado Blanco Puro</p> <p>Relación de Mezcla: 2 componentes, premedidos 4:1</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <p>Espesor húmedo: 6.5 - 8.0</p> <p>Espesor seco: 2.5 - 3.0</p> <p>Rendimiento: 200 - 250 pie²/gal aprox. (4.90 - 6.13m²/lt)</p> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 8.0 mils humedo @ 50% RH: @50°F(10°C) @ 77°F (25°C) @120°F(49°C)</p> <table> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>2 horas</td> <td>1 hora</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Libre de huella:</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td>28 horas</td> <td>18 - 24 hr</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>20 días</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> </tr> </table> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Vida de la mezcla: 48 horas 36 horas 16 horas</p> <p>Tiempo de inducción: 60 minutos 30 minutos 30 minutos</p> <p>Vida en Almacén: 36 meses, sin abrir, de 40°F (4.4°C) a 100 °F(38°C)</p> <p>Punto de ignición: 201°F (94°C), PMCC, mezclado</p> <p>Reductor/Limpieza: Agua</p>	Al Tacto:	2 horas	1 hora	20 minutos	Libre de huella:	4 horas	2 horas	30 minutos	Para recubrir:	28 horas	18 - 24 hr	4 horas	Para curar:	20 días	14 días	7 días	<p>Sistema Probado: (a menos que otra cosa se indique)</p> <p>Sustrato: Acero</p> <p>Preparación de la Superficie: SSPC-SP6</p> <p>Primario: 1 cpa. Water Based Epoxy Primer @ 3.0 mils eps</p> <p>Acabado: 1 cpa. Water Based Epoxy @ 3.0 mils eps</p> <p>Resistencia a la Abrasión:</p> <p>Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga</p> <p>Resultado: 126 mg pérdida</p> <p>Adherencia:</p> <p>Método: ASTM D4541</p> <p>Resultado: 350 psi</p> <p>Resistencia al Impacto Directo:</p> <p>Método: ASTM D 2794</p> <p>Resultado: 15 in. lbs. (.1725 mt.-kg)</p> <p>Resistencia al Calor Seco:</p> <p>Método: ASTM D2485</p> <p>Resultado: 250°F (121°C)</p> <p>Durabilidad Exterior:</p> <p>Método: 1 año a 45° al Sur</p> <p>Resultado: Excelente, Se calea</p> <p>Flexibilidad:</p> <p>Método: ASTM D522, doblez de 180°, 1/4"(6.35 mm) mandril</p> <p>Resultado: Pasa</p> <p>Resistencia a la Condensación de la Humedad:</p> <p>Método: ASTM D4585, 100°F (38°C), 3000 horas</p> <p>Resultado: Excelente</p> <p>Dureza al Lápiz:</p> <p>Método: ASTM D3363</p> <p>Resultado: H</p> <p>Resistencia a la Cámara Salina:</p> <p>Método: ASTM B117, 750 horas</p> <p>Resultado: Excelente</p> <p>Resistencia al Lavado:</p> <p>Método: ASTM D2486</p> <p>Resultado: 4,800 ciclos</p> <p>Resistencia al Calor Húmedo:</p> <p>Método: Sin-Inmersión</p> <p>Resultado: 140-160°F (60 - 71°C)</p>
Al Tacto:	2 horas	1 hora	20 minutos														
Libre de huella:	4 horas	2 horas	30 minutos														
Para recubrir:	28 horas	18 - 24 hr	4 horas														
Para curar:	20 días	14 días	7 días														



*Industrial
and
Marine
Coatings*



4.11

WATER BASED CATALYZED EPOXY

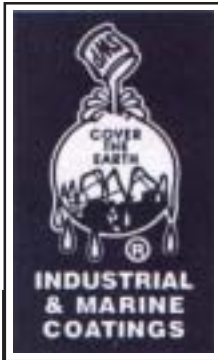
PART A B70
PART B B60V15
PART B B60V25

SERIES
GLOSS HARDENER
SEMI-GLOSS HARDENER

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p>Acero, primario epóxico base agua: 1 cpa. Water Based Catalyzed Epoxy Primer @ 3.0 - 5.0 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Acero, primario acrílico: 1 cpa. DTM Acrylic Primer/Finish @ 2.5 - 4.0 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Acero, primario alquidálico: 1 cpa. Kem Bond HS @ 2.5 - 5.0 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Aluminio/Metal Galvanizado: 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Concreto: 1 cpa. Heavy Duty Block Filler @ 10.0 - 18.0 mils eps o 1 cpa. Kem Cati-Coat Epoxy Filler/Sealer @ 10.0 - 20.0 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Mampostería: 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa NOTA: La mampostería intemperizada, lisa o porosa se debe de tratar con acondicionador Loxon para mampostería.</p> <p>Madera, exteriores: 1 cpa. A-100 Exterior Oil Wood Primer @ 1.5 - 2.0 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Madera, interiores: 1 cpa. PrepRite Wall and Wood Primer @ 1.5 - 2.0 mils dft 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa</p> <p>Tablaroca: 1 cpa. PrepRite Wall and Wood Primer @ 1.0 - 1.4 mils eps 2 cpas. Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 3.0 mils eps/ cpa Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p>La superficie debe de estar limpia y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información más detallada de preparación de la superficie.</p> <p>No utilice solventes de hidrocarburo para la limpieza.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Hierro y Acero: SSPC-SP3 Aluminio: SSPC-SP1 Galvanizado: SSPC-SP1 Concreto y Mampostería: SSPC-SP13NACE6 * Madera: Limpia, suave, libre de polvo * Requiere Primario
	DISPONIBILIDAD DE COLOR / ENTINTADO
	<p>Entinte con tintas Blend-A-Color Toner ó Enviro Toner al 100% de intensidad del tinte utilizando las fórmulas correspondientes de tintas. Se adquiere un mejor resultado con Enviro Toners. Se requiere de un mínimo de 5 minutos en un agitador mecánico para una mezcla completa del color.</p>
	CONDICIONES DE APLICACIÓN
	<p>Temperatura: 55°F (13°C) mínima, 100°F (38°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>
	INFORMACIÓN PARA PEDIDOS
	<p>Empaque:</p> <p>Parte A Cubeta con 4 galones (15.14 lts) o contenedor de 1 galón (3.785 lts)</p> <p>Parte B 1 galón (3.785 lts) o 1 cuarto (946 ml.)</p> <p>Peso por galón (lt.): 10.0 ± 0.2 lb (1.2 ± 0.02 kg) mezclado puede variar por el color</p>
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contáctese a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>

La información proporcionada está basada en investigación propia y/o la de otros expertos, y es muy precisa. Sin embargo, no podemos garantizar su exactitud y podría cambiar sin previo aviso.



*Industrial
and
Marine
Coatings*



PART A B70
PART B B60V15
PART B B60V25

4.11A
**WATER BASED
CATALYZED EPOXY**
SERIES
GLOSS HARDENER
SEMI-GLOSS HARDENER

BOLETIN DE APLICACIÓN

Revisado 07/04

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>No utilice solventes hidrocarburos para la limpieza.</p> <p>Hierro y Acero (servicio atmosférico) Remueva todo el aceite, y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpiando con herramienta eléctrica de acuerdo con SSPC-SP 3. Para un mejor desempeño, utilice el limpiador a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP 6. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Prepare con primario cualquier acero desnudo el mismo día que se haya limpiado o antes de que ocurra la oxidación inmediata.</p>	<p>Temperatura: 55°F (13°C) mínima, 100°F (38°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p>
<p>Aluminio Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás materia extraña limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1.</p> <p>Acero Galvanizado Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses antes de recubrir. Limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. Cuando la intemperización no sea posible o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que seque la pintura por lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, es necesario el chorro a ráfaga de acuerdo con SSPC-SP7 para remover estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2, prepare el área con primario el mismo día que se limpió</p> <p>Concreto y Mampostería Las superficies deben ser estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben ser curados por lo menos 28 días @ 75°F(24°C). Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechadas, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas que curan la humedad, cemento y endurecedores sueltos. Rellene los orificios, bolsas de aire y otros huecos con ArmorSeal Crack Filler. La mampostería y los precolados de cemento suaveo poroso que estén intemperizadas deben ser limpiados con chorro a ráfaga o con herramienta eléctrica para remover la contaminación adherida flojamente y para obtener una superficie dura y firme. Las lechadas se deben remover mediante el mordentado con una solución de ácido muriático al 10% y ser completamente neutralizada con agua.</p> <p>Madera La superficie debe de estar limpia, seca y sana. Remueva cualquier aceite y mugre de la superficie utilizando un solvente desengrasante o un detergente fuerte. Lije para remover cualquier madera suelta o superficie deteriorada y para obtener un perfil propio de la superficie. Se recomienda primario.</p>	<h3>EQUIPO DE APLICACIÓN</h3> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purge el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor/Limpieza Agua</p> <p>Aspersión sin aire Presión 2000 psi Manguera 1/4" ID (6.35 mm) Boquilla015" (0.381 mm) Filtro malla100 Reducción la que se necesite hasta un 12½% por volumen</p> <p>Brocha Brocha Nylon/Poliéster Reducción no se recomienda</p> <p>Rodillo Felpa 3/8"(9.52 mm) avitelado con corazón fenólico Reducción no se recomienda</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba, no está disponible, se puede substituir por el equipo equivalente.</p>



*Industrial
and
Marine
Coatings*



PART A B70
PART B B60V15
PART B B60V25

4.11A
**WATER BASED
CATALYZED EPOXY**
SERIES
GLOSS HARDENER
SEMI-GLOSS HARDENER

BOLETIN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO																														
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Mezcle los contenidos de cada componente completamente mediante agitación eléctrica. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de las latas. Luego combine 1 parte por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica. Permita la inducción del material como se indica. Vuelva a mezclar antes de usar.</p> <p>Si se utiliza un solvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.</p> <p>Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor húmedo:</td> <td>6.5 - 8.0</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>2.5 - 3.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>200 - 250 pie²/gal aprox. (4.90 - 6.13m²/lt)</td> </tr> </table> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 8.0 mils humedo @ 50% RH: @50°F(10°C) @ 77°F (25°C) @120°F(49°C)</p> <table border="0"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>2 horas</td> <td>1 hora</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Libre de huella:</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td>28 horas</td> <td>18 - 24 hr</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>20 días</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> </tr> </table> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <table border="0"> <tr> <td>Vida de la mezcla:</td> <td>48 horas</td> <td>36 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de inducción:</td> <td>60 minutos</td> <td>30 minutos</td> <td>30 minutos</td> </tr> </table> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p>	Espesor húmedo:	6.5 - 8.0	Espesor seco:	2.5 - 3.0	Rendimiento:	200 - 250 pie ² /gal aprox. (4.90 - 6.13m ² /lt)	Al Tacto:	2 horas	1 hora	20 minutos	Libre de huella:	4 horas	2 horas	30 minutos	Para recubrir:	28 horas	18 - 24 hr	4 horas	Para curar:	20 días	14 días	7 días	Vida de la mezcla:	48 horas	36 horas	16 horas	Tiempo de inducción:	60 minutos	30 minutos	30 minutos	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en éstas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% en cada pasada de la pistola para evitar puntos de afiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y espesor excesivo de la película.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia de la película.</p> <p>No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.</p> <p>No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de períodos de paro prolongados con agua y jabón.</p> <p>No utilice solventes de hidrocarburo para la limpieza.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Espesor húmedo:	6.5 - 8.0																														
Espesor seco:	2.5 - 3.0																														
Rendimiento:	200 - 250 pie ² /gal aprox. (4.90 - 6.13m ² /lt)																														
Al Tacto:	2 horas	1 hora	20 minutos																												
Libre de huella:	4 horas	2 horas	30 minutos																												
Para recubrir:	28 horas	18 - 24 hr	4 horas																												
Para curar:	20 días	14 días	7 días																												
Vida de la mezcla:	48 horas	36 horas	16 horas																												
Tiempo de inducción:	60 minutos	30 minutos	30 minutos																												
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																														
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con agua caliente y jabón. Limpie las manos y las herramientas inmediatamente después de usar con agua caliente y jabón. Enjuague el equipo de aspersión después de usar con Mineral Spirits, R1K4 para prevenir el oxidamiento del equipo. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																														