

Epóxico rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Primario epóxico rico en zinc metálico de dos componentes.

USOS

Para la protección interior y exterior de tanques de agua potable.

Ideal para la protección catódica de estructuras de acero, tanques, equipos, tuberías y otras superficies de acero expuestas a ambientes industriales de ligeros a severos. Ideal también para retoques y trabajos de mantenimiento por su fácil aplicación, amplia compatibilidad y rápido secado para recubrir.

Certificado para agua potable, Estándar 61 NSF/ANSI. Cumple clase A de deslizamiento y tracción para superficies de contacto.



NSF/ANSI 61
SISTEMA DE AGUA POTABLE
COMPONENTES 10RP

Consulte UL.com para
conocer las restricciones
en el uso del producto

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO CATHACOAT 316

Color	Verde Claro
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	74% ± 2%
Espesor recomendado	62-88 micras (2.5-3.5 mils) en seco, equivalente a 84-119 micras (3.4-4.8 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	9.90 m ² /litro a un EPS de 75 micras y sólidos en volumen establecidos 396 ft ² /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Rodillo, Pistola de aspersión Convencional, Brocha,

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con si mismo	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	*1	20 horas	5 horas	90 días ²
15°C (59°F)	*1	5 horas	2 horas	90 días ²
25°C (77°F)	*1	1 hora	1 hora	90 días ²

*1 no aplica

² Para mayores detalles, ver la sección características del producto

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 21°C (70°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 27°C (81°F)
Peso Específico	3.35 kg/l (28.0 lb/gal)
VOC	2.01 lb/gal (241 g/lit) EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico rico en zinc

PREPARACION DE SUPERFICIE **Sustratos de acero**

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de pintura, todas las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo a la norma ISO 8504:2000.

Donde sea necesario, eliminar las salpicaduras de soldadura y esmerilar los filos, bordes y cordones de soldadura. La grasa y aceite deben ser removidos de acuerdo a SSPC SP1 limpieza por solventes.

Limpieza de superficie a metal casi blanco de conformidad con SSPC-SP10 o ISO8501-1:2007 Sa2½ para servicio de inmersión, o limpieza a grado comercial de conformidad con SSPC-SP6 o ISO8501-1:2007 Sa2½ para servicio de no inmersión. El perfil de anclaje en acero debe ser de 38-62 micras (1.5 - 2.5 milésimas) en profundidad y de naturaleza afilada y dentada en comparación con un patrón "amartillado" (proveniente del granallado). La superficie debe estar libre de polvo.

Aplicar Cathacoat 316 antes de que ocurra la oxidación. Si la oxidación ocurre toda el área oxidada deberá ser granallada de nuevo al estándar especificado.

Superficies Previamente Pintadas

El Cathacoat 316 no puede aplicarse a recubrimientos existentes. Todos los recubrimientos deben retirarse con limpieza por chorro abrasivo a un estándar mínimo de SSPC SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos contenedores. Siempre mezcle las unidades completas. El zinc metálico está premezclado en la Parte A. Mezcle bien con una mezcladora a baja velocidad mientras lo va añadiendo lentamente a la Parte B. Continúe mezclando a baja velocidad hasta obtener una consistencia homogénea. A temperaturas de 16° C (60° F) o superior, permita un tiempo de 15 minutos de inducción antes de usar. Agregue unos 10 minutos por cada 6° C (10° F) de temperatura más baja.	
Relación de mezcla	9 parte(s) : 1 parte(s) por volumen	
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F) 9 horas	15°C (59°F) 9 horas
		25°C (77°F) 8 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.63 mm (25 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.) Para mayores detalles, ver la sección características del producto
Aspersión convencional	Adecuado	Use una boquilla de 1.78mm (.070") o más grande, una pistola convencional de tipo profesional y ollas de presión con agitador.
Brocha	Adecuado	
Rodillo	Adecuado	
Disolvente	Normalmente No requerido	Para mayores detalles, ver la sección características del producto
Limpiador	Reductor T-10	
Paros de trabajo	No deje material en mangueras, pistola o equipo de atomizado. Enjuague profusamente todo el equipo con Reductor T-10. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deberán guardarse y se recomienda que tras paradas prolongadas recomience con unidades recién mezcladas.	
Limpieza	Limpie todo el equipo con ReductorT-10 inmediatamente después de usarlo. Es una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo durante el transcurso de la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso. Todo el material sobrante y los recipientes vacíos deben ser eliminados de acuerdo con la reglamentación/legislación regional apropiada.	

Epóxico rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Ventajas:

- Excepcional resistencia a la corrosión
- Proporciona protección catódica
- Fácil de mezclar
- Zinc premezclado
- Secado rápido para manejo y recubrimiento
- Se aplica fácilmente con brocha, rodillo o aspersión
- Acepta una gran variedad de acabados para exposiciones severas
- Formulado sin componentes de plomo, cromato o mercurio
- Bajo VOC

No recubrir con acabados Alquidálicos o alquidial-uretanos.

Cathacoat 316 no es adecuado para la inmersión en productos químicos o solventes.

Para aplicación por aspersión sin aire, use una manguera para fluido de 3/8" de diámetro y de 15 metros de longitud máxima. Las ollas de presión o las bombas deben mantenerse en el mismo nivel o por arriba al de las pistolas atomizadoras. Mantenga las presiones de fluidos al mínimo. Utilice ollas de aspersión con agitador.

Para aplicación con pistola de aire: Use manguera para fluido de 1/2" DI y un largo máximo de 50 pies, con presión de 15 psi. Las ollas o bombas de presión deben mantenerse en el mismo nivel o por encima de las pistolas de aspersión.

Cuando el Cathacoat 316 va a recubrirse con recubrimientos epóxicos Bar-Rust 231, 231LV, 233H, 233H LV, 236 o 233 Devran, aplicarán los tiempos mínimos y máximos entre capas para si mismo.

Cuando el Cathacoat 316 se vaya a recubrir con recubrimiento epóxico Bar-Rust 235, aplicarán los tiempos mínimos y máximos entre capas para si mismo, con un tiempo entre capas máximo de 60 días. Cuando el Cathacoat 316 se vaya a recubrir con recubrimiento epóxico Devran 224HS, aplicarán los tiempos mínimos y máximos entre capas para si mismo, con un tiempo entre capas máximo de 14 días.

Cuando el Cathacoat 316 se va a recubrir con Devthane 359, 359H, 389 o 349QC, aplicarán los siguientes tiempos entre capas:

	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	5 horas	15 días
15°C (59°F)	4 horas	12 días
25°C (77°F)	2 horas	10 días

Cuando el Cathacoat 316 se va a recubrir con Devthane 378, 378H, 379 o 379H, aplicarán los siguientes tiempos entre capas:

	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	5 horas	10 días
15°C (59°F)	4 horas	7 días
25°C (77°F)	2 horas	7 días

El adelgazamiento normalmente no es necesario o deseable, sin embargo, a bajas temperaturas, pequeñas cantidades (5%) de adelgazador T-10 se pueden adicionar a los componentes mezclados, dependiendo de las regulaciones locales de VOC ó calidad del aire.

No adelgazar en aplicaciones para agua potable.

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Se recomiendan los siguientes acabado:-

Bar-Rust 231	Bar-Rust 231LV
Bar-Rust 233H	Bar-Rust 233H LV
Bar-Rust 235	Bar-Rust 235V
Cathacoat 316	Devran 201H
Devran 203	Devran 224HS
Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389

Epóxico rico en zinc

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales y el envase(s) y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja de datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de este producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMANO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A	Parte B
	3 Gal (US)	Vol 2.7 Gal (US)	Empaque 3 cuarto (US)
		Vol 0.3 Gal (US)	Empaque 1 cuarto (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.			
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A	Parte B
	3 Gal (US)	71.4 lb	7.9 lb
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	24 meses como mínimo, a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.	

Nota importante

La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.