



Protective & Marine Coatings

COR COTE HCR® EPOXY NOVOLAC

Comp. A E06215T-color
Comp. B E06215N000B

Revisión 08/11

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Cor-Cote HCR es 100% sólidos, alta resistencia química y autonivelante, de tecnología epoxy novolac híbrida que resiste ácidos agresivos, álcalis y solventes. Es fácil de usar, formulado para rápida colocación que ahorra costosos tiempos muertos.

- Tolerante a la humedad
- Su baja viscosidad humecta fácilmente aridos y refuerzos.

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado: Semi brillo

Color: Clear, Rojo Óxido y Gris.

Sólidos en Volumen: 100%, calculado, mezcla.

VOC(calculado): <150 g/L; 1,25 lb/gal; mezcla

Relación de Mezcla: 4A:1B

Espesor Recomendado por Capa*:

Varía de acuerdo a sistema de aplicación.
Ver recomendaciones del sistema. No debe ser utilizado como producto solo.

Tiempos de Secado@ 20 mils(500 micrones) húmedos @ 73°F(23°C) y 50%HR

Al Tacto: 6 horas

***Repintado:**

Mínimo: 8 horas

Máximo: 24 horas*

Curado Final: 7 días

Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie.
El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

* Tiempo de repintado puede ser más corto si es utilizada Polyurea como terminación. Remitirse a ficha técnica de la Polyureas.

Vida útil mezcla:

@ 10°C, 50% HR @ 23°C, 50% HR @ 32°C, 50% HR
35 min 15 min 10min

Tiempo de Inducción: No requiere

Almacenamiento: 36 meses, sin abrir.
Almacenado a temp de 40°F(4,5°C) a 100°F(38°C).

Viscosidad (mezcla) 750 cps
Diluyente: No requiere
Limpieza: R11204D

USOS RECOMENDADOS

Cor cote HCR Epoxy Novolac es usado como revestimiento y también como resina ligante con agregados seleccionados en morteros autonivelantes, morteros y aplicaciones de morteros reforzados.

Recomendado para proteger concreto y acero en condiciones de inmersión y atmosférica. Idealmente colocado como revestimiento de Estanques, Contención Secundaria y aplicaciones de pisos en diversas instalaciones incluyendo:

- Automotriz
 - Electrónica
 - Metalúrgica y minería
 - Plantas de Poder
 - Tratamiento de Aguas
 - Plantas de Poder Nucleares
 - Maestranzas
 - Procesos Químicos
 - Alimentos & Bebidas
 - Farmacéuticos
 - Celulosa & Papel
 - Petroquímica
 - DOE Plantas de Combustibles Nucleares
 - DOE Instalaciones de Armas Nucleares
- Aceptada para uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA.

COMPORTAMIENTO

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060	1000g, 1000 ciclos, CS-17; 70 mg.
Adherencia	ASTM D4541	Concreto 350 psi(24 Kg/cm ²) Acero 1200 psi (83 Kg/cm ²)
Coefficiente de Expansión Lineal	ASTM C531 (in/in/°F)	Autonivelante 14x10 ⁻⁶ Mortar-13 x10 ⁻⁶ Mortero Reforzado-14x10 ⁻⁶
Resistencia de la Compresión	ASTM C579	Autonivelante 12.000 psi(830 Kg/cm ²) Mortar- 10.000 psi(694 Kg/cm ²) Mortero Reforzado-10.800 psi(750 Kg/cm ²)
Flujo Radiante Crítico	NFPA 253	1.08 W/cm ² @ 22 mils(550 micrones) 0.95 W/cm ² @ 65 mils(1625 micrones)
Dureza	ASTM D2240	Shore D-80
Resistencia a la Flexión	ASTM C580	Autonivelante- 4.000 psi(278 Kg/cm ²) Mortar- 4.200 psi(292 Kg/cm ²) Mortero Reforzado - 8.300 psi(576 Kg/cm ²)
Contribución Energética	NFPA 259	6645 BTU/lb
Tolerancia a la Radiación	ASTM D4082/ANSI 5.12	Pasa a 65 mils(1625 micrones)
Combustión de la Superficie	ASTM E84/NFPA 255	Propagación de Llama indice 30, Desarrollo de humo indice 113(a 22 mils/550 micrones)
Resistencia a la Tensión	ASTM C580	Autonivelante- 5.500 psi (382 Kg/cm ²) Mortar- 2.000 psi(139 Kg/cm ²) Mortero Reforzado- 4.500 psi(313 Kg/cm ²)



Protective & Marine Coatings

COR COTE HCR® EPOXY NOVOLAC

Comp. A E06215T-color
Comp. B E06215N000B

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor de Película Seca	
		Mils	Micrones
Concreto o acero (Revestimientos, contención, pisos)			
Mortero Reforzado			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: CorBond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno pittings y transiciones de bordes afilados, soldadurasde, etc.; para hormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR Epoxy (clear) mezclar 25 lbs(11.25 Kg) de Permalith M con 1,25 gal Rinde 5.6 a 6.0 m ² (60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
1 cp	Mat de fibra de vidrio de 225 gr/m ² - Cor-Cote HCR (clear) Saturante	20.0-30.0	(500-750)
1 cp	Cor-Cote HCR FF Flake Filled Epoxy (500)	15.0-20.0	(375-500)
Mortero Reforzado para Servicio Pesado			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: CorBond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno pittings y transiciones de bordes afilados, soldadurasde, etc.; para hormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR Epoxy (clear) mezclar 25 lbs(11.25 Kg) de Permalith M con 1,25 gal Rinde 5.6 a 6.0 m ² (60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
1 cp	Tela de vidrio de 600 gr/m ² - Cor Cote HCR (clear) Saturante	30.0-45.0	(750-1125)
1 cp	Cor-Cote HCR Epoxy (clear) mezclar 25 lbs(11.25 Kg) de Permalith M con 1,25 gal Rinde 5.6 a 6.0 m ² (60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
Mortero Autonivelante (Solo Horizontal)			
1 cp	Corbond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor Cote HP (Clear) con 19 Lbs(8.5 Kg) de Permalith S por 1,25 gal(4,7L) rinde de 4.5 a 5.0(50-56 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1750)
1 cp	Cor-Cote HCR FF Flake Filled Epoxy (375-500)		15.0-20.0
Mortero			
1 cp	Corbond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor Cote HP (Clear) con 70 Lbs(31.5 Kg) de Permalith T por 1,25 gal(4,7L), 4,8 mm Rinde 5 m ² (50-56 sq. ft.)	180.0-190.0	(4500-4750)
2 cps	Cor-Cote HCR Epoxy	15.0-20.0	(125-250)*
1 cp	Cor Cote HCR(FF)	10.0-15.0	(375-500)
Hormigón			
1 cp	Cor-Cote HCR Epoxy	2.0-4.0	(50-100)
1 cp	Cor-Cote EN 7000	15.0-20.0	(375-500)

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otros sistemas pueden ser apropiados.

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.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todos los aceites, polvo, grasas, sucio, oxido y cualquier material extraño para asegurar una buena adherencia.

Lea el boletín de aplicación para una detallada información de preparación de superficie.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro y/o Acero:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 2, 2 mil (50 micrones) perfil
Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, 2-3 mil(50-75 micrones) perfil

Concreto&Albañilería:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 ó ICRI N° 310.2 CSP 3-5
Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6, 4.3.1 ó 4.3.2 ó ICRI N° 310.2 CSP 3-5

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

No se colorea

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C(32°F) min, 32°C(90°F) max (aire, superficie, producto)

Al menos 3°C(5°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

Ver información del Boletín de Aplicación de producto para más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: **Parte A:** 1 Galón(3.78 L)
Parte B: 1 Cuarto(0.95 L)

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



**Protective
&
Marine
Coatings**

COR COTE HCR®

EPOXY NOVOLAC

Comp. A E06215T-color
Comp. B E06215N000B

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Hierro & Acero(Servicio de Inmersión)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10/NACE 2. La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y adecuado para un óptimo perfil de anclaje (2-3 mils/50-75 micrones). Remover todo el excedente de soldadura y rebajar todas las aristas. Imprimir el metal desnudo el mismo día que se la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hierro & Acero(Servicio Atmosférico)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza Grado Comercial acuerdo a SSPC-SP 6/NACE 3. Para un mejor comportamiento realice una limpieza a Grado casi Metal Blanco SSPC-SP 10/NACE 2 La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y adecuado para un óptimo perfil de anclaje(2 mils/50 micrones). Imprimir el metal desnudo el mismo día que se realiza la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hormigón & Albañilería

Para preparación de superficie, consultar a SSPC-SP 13/NACE 6 ó ICR1 N° 310.2 CSP 3-5. La superficie debe estar completamente limpia, seca y firme. El sustrato debe tener como mínimo 28 días de curado a 23°C. Remover todas las formas de agentes desmoldantes, componentes del curado, sales, eflorescencias, lechada de cemento y cualquier otro material ajeno al sustrato mismo. Consultar ASTM D4260. Enjuagar enteramente hasta dar un pH entre 8 y 11. La superficie deberá secarse completamente antes de pintarla.

Siempre siga los métodos de ASTM que se enumera a continuación:

ASTM D 4258 Standard Practice for Cleaning concrete.
ASTM D 4259 Standard Practice for Abrading concrete.
ASTM D 4260 Standard Practice for Etching concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.

Servicio de Inmersión

Añadiendo aún más a lo anteriormente expuesto, limpieza tipo Brush off siempre será necesario hacerla.

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	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 10°C(32°F) min, 32°C(90°F) max
(aire, superficie, producto)
Al menos 3°C(5°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución.....No recomendada.

Limpieza..... R11204D

Equipo Airless Spray

Bomba	Graco Xtreme XP70
Pistola	Graco XTR
Manguera Fluido	3/8" a 1/2" I.D con 1/4 Whip
Orificio Aguja	0,021" a 0.029"
Ancho Abanco 12"	10-12"
Presión de Fluido	3.200 a 3.800 psi
Filtro	Deben ser removidos
Bombade Trans	10:1 en cada lado.
Tubo de Mezcla Est	1/2" ID con 32 niveles

Brocha

Brocha Cerdas Naturales para aplicaciones en pequeñas áreas.

Rodillo

Cubierta 3/8" altura de pelo para revestimientos.

Squeegee (Boata agua)

Squeegee Plano Para aplicaciones horizontales, seguido de una aplicación por rodillo con 3/8 de napa.

Si un equipo específico se recomendó arriba, un equipo equivalente puede ser utilizado.



**Protective
&
Marine
Coatings**

COR COTE HCR®

EPOXY NOVOLAC

Comp. A E06215T-color
Comp. B E06215N00B

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Para una detallada instrucción de instalación, acudir a los Procedimientos de Instalación por los respectivos tipos de sistemas en el Catalogo de Recursos Técnicos ControlTech.

La preparación de superficie debe completarse como se indicó.

Instrucciones de Mezcla

Pre mezclar los componentes en forma individual, utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES. Asegurese que no queda pigmento en la parte de abajo del galón o en las paredes. Mezcle una parte de B y dos partes de A en volumen. Utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES.

Para Aplicaciones de Revestimiento

Mezcle la parte A y B como se indicó arriba. Para asegurar que no hay material sin mezclar en los lados y al fondo del envase después de mezclar, observe los envases echando material en un mezclador para morteros. Mezclar material marmoleado o rayado, eso indica una mezcla inapropiada. Aplicar mediante brocha, rodillo o airless al espesor de película y rendimiento indicado abajo. Superficies verticales pueden necesitar 3 o 4 capas para alcanzar el espesor seco deseado.

Para Aplicaciones de Autonivelante

Combinar la parte A y B de acuerdo a las instrucciones arriba indicadas. Lentamente agregar el arido Permalith Tipo S de 19 a 22 lbs(8,5 a 10 Kg) a 1,25 Gal (4,7 L) de resina mezclada en un mezclador para morteros. Mezclar los materiales hasta que no hayan grumos y el arido se encuentre bien humectado con la resina. Aplicar utilizando una llana o squeegee dentado al espesor deseado. Aplicar la pintura de terminación como se indicó, siguiendo los procedimientos de aplicación de los productos listados en los sistemas recomendados.

Para Aplicaciones de Mortero

Combinar la parte A y B de acuerdo a las instrucciones arriba indicadas. Lentamente agregar el arido Permalith Tipo T de 50 a 60 lbs(22.5 a 27 Kg) Gal (3,78 L) de resina mezclada en un mezclador para morteros. Mezclar los materiales hasta que no hayan grumos y el arido se encuentre bien humectado con la resina. Aplicar utilizando un dosificador o llana al espesor deseado. Aplicar la pintura de terminación como se indicó, siguiendo los procedimientos de aplicación de los productos listados en los sistemas recomendados.

Para Aplicaciones de Mortero Reforzados

Combinar la parte A y B de acuerdo a las instrucciones arriba indicadas. Lentamente agregar el arido Permalith Tipo M 30 Lbs(13.5 Kg) a 1,5 Gal (5,7 L) de resina mezclada en un mezclador para morteros. Mezclar los materiales hasta que no hayan grumos y el arido se encuentre bien humectado con la resina. Aplicar utilizando una llana al espesor deseado. Aplicar la pintura de terminación como se indicó, siguiendo los procedimientos de aplicación de los productos listados en los sistemas recomendados.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con Solvente Epoxico Estadar o solvente de limpieza. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar (incluyendo partes A y B del equipo pluralcomponente) con los solventes antes descritos.

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.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos estan libre 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 IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.

GUÍA DE APLICACIÓN

Aplicar al espesor recomendado y rendimientos como se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

Varía de acuerdo a sistema de aplicación.

Ver recomendaciones del sistema. No debe ser utilizado como producto solo.

Tiempos de Secado @ 20 mils(500 micrones) húmedos @

73°F(23°C) y 50%HR

Al Tacto: 6 horas

*Repintado:

Mínimo: 8 horas

Máximo: 24 horas*

Curado Final: 7 días

Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie. El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

* Tiempo de repintado puede ser más corto si es utilizada Polyurea como terminación. Remitirse a ficha técnica de la Polyureas.

Vida útil mezcla:

@ 10°C, 50% HR @ 23°C, 50% HR @ 32°C, 50% HR

35 min

15 min

10min

Tiempo de Inducción: No requiere

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

PERFORMANCE TIPS

Para concreto siempre realice el test de Cloruro de Calcio de ASTM F1869. No proceda a los trabajos si el MVE > 3 lbs.

Para acero, aplicar una capa extra en todos los angulos, soldaduras y pernos para prevenir fallas tempranas en estas áreas.

La vida útil de la mezcla es corta. El tiempo de trabajo puede extenderse mezclando pequeñas cantidades y colocando el material fuera del contenedor de mezcla en la superficie tan rápido como sea posible al espesor deseado.

El rendimiento está calculado en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, herramientas y técnicas de aplicación, irregularidades varias en la superficie, pérdida de material durante la mezcla, salpicaduras, dilución excesiva, climáticas y excesivo espesor de capa.

Para aplicaciones de inmersión: realice el Test de Poros antes de la aplicación de la capa final de acuerdo a ASTM D5162 para acero o ASTM D487 para hormigón. Coloque el voltaje de acuerdo a las indicaciones del fabricante.

Utilice Cororond Conductive Primer sobre hormigón como capa base, para dar continuidad eléctrica. Repare lo orificios encontrados antes de aplicar la última capa.

Cor Cote HP puede decolorar en el tiempo, y no debe tomarse como una pintura decorativa.

Consulte a su representante Sherwin Williams para aplicaciones específicas y recomendaciones de uso.

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

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.