



Protective
&
Marine
Coatings

EPOXY ENAMEL WB 339

ESMALTE EPOXICO ACRILICO BASE AGUA

PARTE A: E09339T COLOR
PARTE B: E09339N000B

Rev.: 09-2012

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Esmalte Epoxy-Acrilico 339 es un esmalte de alta resistencia, formulado en base a resina epóxica modificada con acrílico en base agua, más los aditivos y pigmentos necesarios para formar una película protectora de buena resistencia química.

Producto de gran dureza, fácil aplicación, excelente brillo y una amplia variedad de colores, con una mejorada resistencia a la intemperie y a la radiación ultra violeta.

- Producto base agua
- Buena resistencia química
- Alta resistencia a la abrasión
- Buena resistencia a la UV
- Producto de alto brillo y dureza
- Alta resistencia en ambiente marino

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Color:	Amplia variedad
Sólidos por volumen:	37 ± 2%, mezclado
Sólidos por peso:	49 ± 2%, mezclado
Proporción Mezcla:	8A x 1B en volumen
Peso específico:	1.16 ± 0.02 kg/lit.

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	2.7 (69)	5.4 (137)
Mils secos (micrones)	1.0 (25)	2.0 (50)
Rend. m²/gal (pie ² /gal)	55 (591)	28 (301)
Rendimiento teórico m²/gl. (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras	55 (591)	

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

Tiempos de Secado @ 2.0 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

Al Tacto:	2 hrs.
Manipulación:	24 horas
*Repintado:	
mínimo:	12 horas
máximo:	72 hrs.
Curado para Servicio	7 días
Vida Útil Mezcla*	8 hrs.

No aplicar el material después de la vida útil señalada, posterior a la vida útil el producto pierde su brillo y desempeño.

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.

* A mayor temperatura se reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento:	Componente A: 12 meses Componente B: 24 meses, sin abrir. Almacenar en recinto seco y ventilado con temperaturas entre 50°F (10°C) y 77°F (25°C).
Diluyente/Limpieza:	Agua Limpia

USOS RECOMENDADOS

Esmalte Epoxi-Acrílico base agua, es recomendado como capa de terminación para ambientes de mediana y baja agresividad producida por alta humedad, niebla salina y vapores químicos diluidos.

Aplicado como sistema con una imprimación adecuada, se emplea con éxito en obras nuevas y servicios de mantenimiento de infraestructura y equipos.

- Interiores y exteriores de plantas de procesos
- Dependencias de laboratorios y clínicas
- Industrial y agroindustrias en general
- Estructuras de edificios, puentes y exteriores de estanques
- Como pintura matapolvo en pisos de hormigón
- Aplicable en superficies de hormigón debidamente acondicionadas

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Sustrato*: Acero

Preparación de Superficie*: SSPC-SP2/3/NACE 3

Sistema Probado*:

Primer: 1 capa de Macropoxy 920 @ 1.5 mils eps

Terminación: 1 capa Esmalte Epoxico 339 a 6.0 mils.

* a menos que se indique lo contrario a continuación.

Ensayo	Método de Ensayo	Resultados
Adherencia	ASTM D 4541	426 psi , 30 Kg/cm ² .
Flexibilidad (solo primer)	ASTM D522, doblado 180°, mandril 1/4.	Pasa



Protective
&
Marine
Coatings

EPOXY ENAMEL WB 339

ESMALTE EPOXICO ACRILICO BASE AGUA

PARTE A: E09339T COLOR
PARTE B: E09339N000B

Rev.: 09-2012

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de Película Seca/ capa
Mils (Micrones)

Inmersión:

No se recomienda para inmersión

Sistemas atmosféricos:

Acero:

1 capas	Fast Zinc Reinforced	2.0 – 4.0	(50 – 100)
0			
1 capa	Zinc clad II	2.0 – 3.0	(50 – 75)
0			
1 capa	Zinc Clad 60	2.0 – 3.0	(50 – 75)
0			
1 capa	Zinc Clad 76	2.0 – 3.0	(50 – 75)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero:

1 capa	Epoxizinc 331-250	1.5 – 3.0	(38 – 75)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero:

1 capa	Primer Epolon 300LT	1.5 – 8.0	(38 – 200)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero:

1 capa	Macropoxy 920	1.0 – 1.5	(25 – 38)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero Galvanizado Nuevo:

Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 capas	Iponlac 331-315	1.5 – 3.0	(38 – 75)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero Galvanizado Nuevo:

1 capas	Macropoxy 530	1.5 – 3.0	(38 – 75)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Acero Galvanizado Antiguo:

1 capa	Primer Epolon 300LT	0.8 – 1.0	(20 – 25)
2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)

Concreto / albañilería:

2 – 3 capas	Epoxico Acrilico 339	1.5 – 2.0	(38 – 50)
-------------	----------------------	-----------	-----------

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

DECLARACIÓN

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas 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 más reciente Información de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otro material extraño para asegurar adecuada adherencia. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Acero:

Minima: SSPC-SP2/3

Mejor desempeño: SSPC – SP 10, NACE 2, 2 mils de rugosidad

Galvanizado antiguo: SSPC-SP1

Concreto/albañilería: SSPC-SP13/NACE 6

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	-

TINTEADO

Tinteado con sistema de bases y tintes látex en máquina dosificadora. Se requiere un mínimo de 5 minutos de mezclado en agitador mecánico para completar la homogenización del color.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C (50°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

Sustrato: Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

Humedad relativa: 85% máxima

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases: Parte A 1 US galón con 0.89gl. - 5 US galón con 4.45 gl.
Parte B 1/2 US galón con 0.1 gl. - 1 US galón con 0.5 gl.

Peso por galón 4.4 ± 0.1 kg. (9.6 ± 0.5 lb) mezclado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

GARANTÍA

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



Protective
&
Marine
Coatings

EPOXY ENAMEL WB 339

ESMALTE EPOXICO ACRILICO BASE AGUA

PARTE A: E09339T COLOR
PARTE B: E09339N000B

Rev.: 09-2012

INFORMACION DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

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

Fierro y Acero, servicio atmosférico: La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica (SSPC-SP2). Remover aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). Para mejor comportamiento, limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils) (SSPC-SP6). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas máximo o antes que se oxide.

Aluminio: Remover aceite, grasa, polvo, óxido y otras materias extrañas por medio de limpieza con solventes (SSPC-SP1).

Acero Galvanizado Nuevo: Dejar a exposición atmosférica por un mínimo de 6 meses antes de pintar. Limpiar con solvente según SSPC-SP1. Cuando no es posible la exposición atmosférica o la superficie ha sido tratada con cromatos o silicatos, limpiar con solvente según SSPC-SP1 y aplicar una muestra de prueba. Dejar secar la pintura a lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, es necesario limpiar con chorro abrasivo a baja presión según SSPC-SP7 para retirar dichos tratamientos.

Acero Galvanizado Antiguo: El galvanizado antiguo u oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual según SSPC-SP2, imprimir el área el mismo día en que se realiza la limpieza. Si es necesario limpiar con chorro abrasivo a baja presión según SSPC-SP7 para retirar la presencia de óxido (ASTM D2092 Método G).

Concreto y albañilería: La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 24° C. Remover todo el mortero suelto y material ajeno. La superficie debe estar libre de eflorescencia, polvo del concreto, suciedad, membranas de fraguado, cemento suelto. Rellenar microporos, bolsas de aire y otras cavidades con Steel Seam FT 910. Concreto expuesto al medio ambiente y tableros de cemento porosos deben ser limpiados con chorro abrasivo o manual mecánico para sacar toda contaminación adherida y dejar una superficie firme, dura y limpia. Eflorescencia, debe ser removida lavando con una solución al 10% con ácido muriático y después enjuagando completamente con agua.

Superficies previamente pintadas: Si la pintura existente está firme, limpiar la superficie de toda materia extraña. Alisar las pinturas brillantes y duras deben ser opacadas con lijado de superficie. Pintar un área de prueba, dejando curar una semana antes de medir adherencia. Si ésta es pobre ó la pintura antigua es atacada, será necesario removerla. Si la pintura está descascarada o en mal estado, limpiar la superficie hasta sustrato firme y tratarla como superficie nueva descrito anteriormente.

Otros materiales consultar con el Depto. Técnico de S. W.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1	Swedish Std.	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
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: 10°C (50°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

Sustrato: Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden ser necesarios cambios en las presiones y tamaños de boquillas para características spray apropiadas. Siempre limpie el equipo spray antes de usarlo con un diluyente indicado.

Cualquier dilución debe cumplir con las normas VOC (compuestos orgánicos volátiles) existentes y ser compatible con las condiciones de aplicación y medioambientales.

Diluyente /Limpieza..... Agua limpia

Spray Sin Aire (Airless)

Presión.....1.200 – 2.000 psi

Manguera.....3/8" diámetro interno

Boquilla.....0.015" - 0.017"

Filtro.....Malla 60

Dilución.....No requiere.

Spray Convencional

Pistola.....DeVilbiss JGA 5023

Boquilla Fluido.....FFE

Boquilla de Aire.....704 - 491

Presión de Atomización.....50 psi

Presión de Fluido.....80 – 100 psi

Dilución.....Según se requiera, hasta 5% por volumen.

Brocha

Brocha.....Nylon, poliéster, cerda natural

Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Rodillo

Forro.....3/8" tejido con centro fenolico

Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Si el equipo de Aplicación específico no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.



**Protective
&
Marine
Coatings**

EPOXY ENAMEL WB 339

ESMALTE EPOXICO ACRILICO BASE AGUA

PARTE A: E09339T COLOR
PARTE B: E09339N000B

Rev.: 09-2012

INFORMACION DEL PRODUCTO

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Completar la preparación de superficie según se ha indicado.

Mezclar separadamente el contenido de los componentes A y B completamente usando agitación mecánica a baja velocidad. Asegurarse que no quede pigmento en el fondo del envase.

Luego combinar 8 partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica a bajas velocidades por al menos 5 minutos.

El material mezclado debe ser manipulado adecuadamente usando todo el material antes del término de su vida útil, limpiando las líneas y el equipo inmediatamente después de usar. Agregue el agua solamente después de que la mezcla de ambos componentes se haya efectuado.

Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en proporción

8A : 1B, en volumen

Aplicar la pintura al espesor de película recomendada y proporción de dispersión indicada a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	2.7 (69)	5.4 (137)
Mils secos (micrones)	1.0 (25)	2.0 (50)
~ Rend. m ² /gal (pie ² /gal)	55 (591)	28 (301)
Rendimiento teórico m ² /gl. (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras	55 (591)	

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

Tiempos de Secado @ 2.0 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

Al Tacto:	2 hrs.
Manipulación:	24 horas
*Repintado:	
mínimo:	12 horas
máximo:	72 hrs.
Curado para Servicio	7 días
Vida Útil Mezcla*	8 hrs.

No aplicar el material después de la vida útil señalada, posterior a la vida útil el producto pierde su brillo y desempeño.

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.

* A mayor temperatura se reduce la vida útil de la mezcla.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con jabón y agua limpia. Limpie sus manos y herramientas inmediatamente después de usarlas con jabón y agua tibia. Después de limpiar, lave con chorro de agua y alcohol el equipo para prevenir que este se oxide. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use alcohol.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Remítase a la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Pinte todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, aplique un 50% de traslape en cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, distribuya el spray cruzado en ángulo recto.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando agua limpia.

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

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

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar el rendimiento del producto.

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

El secado de estos productos se produce por evaporación de agua y coalescencia. Variaciones de temperatura y en la dilución pueden alterar el tiempo de secado y las características de la pintura.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada (8 hrs.), posterior a la vida útil el material pierde su brillo y sus características de desempeño.

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

DECLARACION

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas 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 más reciente Información de Datos del Producto y Boletín 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 IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.