



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY 530

IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

Comp. A E13530P-COLOR
Comp. B E13530N000B

Revisión 11/2011

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MACROPOXY 530 es un primer epoxi isocianato de dos componentes para superficies galvanizadas y NO Ferrosas. Cumple las normas PETROBRÁS N-2198C, SIDERBRÁS SB-54 y UCN-0182a. (Sólo para el color rojo óxido). Reemplaza el wash primer con grandes ventajas en términos de aplicabilidad. Puede recibir acabados epoxy bicomponentes, epoxy bituinoso o poliuretanos, acrílicos monocomponentes, alquídico o fenólicos

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Mate
Color:	Rojo óxido
Sólidos por peso:	42 ± 2%
Sólidos en Volumen:	23± 2%
Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).	
Espesor seco recomendado:	25 micras
Rendimiento teórico por litro:	34 m ² a 25 micras
Peso específico:	1.127 ± 0,02 gr/cm ³
Resistencia a la temperatura:	120°C Continuo 150°C Discontinuo
Vida útil de la mezcla:	8 horas a 25°C A mayores temperaturas se reduce la vida útil.
Vida útil en stock:	Componente A = 36 meses Componente B = 6 meses
Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10° y 40°C	
Proporción de mezcla: Conjunto de 1 galón	
Componente A: 0,939 gal	
Componente B: 0,061 gal(a+b) = 1 gal	
Envase de 1/16 tapa gollote para el componente B	
Tiempo de secado:	16°C 25°C 32°C
Manipulación	45 min. 30 min. 20 min.
Curado Final	72 hrs. 36 hrs. 24 hrs.
Repintado mínimo	8 hrs. 6 hrs. 4 hrs.
Repintado máximo	5 días 4 días 24 hrs.
Los tiempos de secado indicados están basados en las condiciones normales de aplicación, temperatura y espesor de película. Cuando alguno de estos factores se alteren, se deben adoptar medidas específicas.	
Diluyente Limpieza:	Diluyente R10033D
Proporción de dilución:	no necesaria

USOS RECOMENDADOS

MACROPOXY 530 es un producto recomendado específicamente como imprimación de adherencia sobre acero galvanizado u otras superficies metálicas no ferrosas tales como aluminio, cobre, latón y otras superficies sintéticas.

Puede ser usado además sobre hierro fundido y acero inoxidable.

Acepta ser recubierto por una amplia gama de productos, especialmente epóxicos y poliuretánicos bicomponentes.

No está recomendado para aplicar sobre pinturas viejas, para servicios de inmersión o exposición directa sin el debido recubrimiento.

SISTEMAS RECOMENDADOS

Atmosférico:

Acero:

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Acero:

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Urelux 22 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Acero:

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Macropoxy 646 @ 4.0 – 6.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Urelux 22 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa o
1 – 2 capas Acrolon 218HS @ 3.0 – 5.0 mils eps/capa

Galvanizado Nuevo:

Detergente X80-1

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Galvanizado Antiguo:

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Macropoxy 646 @ 4.0 – 6.0 mils eps/capa y/o
1 – 2 capas Acrolon 218HS @ 3.0 – 5.0 mils eps/capa

Bronce - Laton

Detergente X80-5

1 – 2 capas Macropoxy 530 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1 – 2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa o
1 – 2 capas Acrolon 218HS @ 3.0 – 5.0 mils eps/capa o
1 – 2 capas Urelux 22 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Otros esquemas consultar al Dpto de especificaciones técnicas



Protective
&
Marine
Coatings

MACROPOXY 530

IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

Comp. A E13530P-COLOR
Comp. B E13530N00B

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente:

Mínima : 10°C

Máxima: 40°C

Humedad relativa ambiente:

Mínima : 10%

Máxima: 85%

Temperatura de la superficie:

Mínima: 5°C

Máxima: 50°C

Debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.

Temperatura del material:

Mínima : 5°C

Máxima: 35°C

INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION

Mezcla: Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo.

Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada.

Para preparar cantidades inferiores a un galón mezclar en la siguiente proporción: 15,36A : 1B, en volumen

Aplicación: Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50%, hasta obtener el espesor seco recomendado.

Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello.

No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.

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 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 garantía de cualquier 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.



Protective
&
Marine
Coatings

MACROPOXY 530

IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

Comp. A E13530P-COLOR
Comp. B E13530N000B

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

Hierro y acero, servicio atmosférico: Remover aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie se debe realizar mediante granallado a grado comercial

Aluminio: Eliminar todo el aceite, grasa, polvo, óxido y otras materias extrañas por medio de limpieza con solventes SSPC-SP1.

Galvanizado Antiguo: Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC-SP2 y SP3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

Galvanizado Nuevo: Lavar la superficie con solución detergente 80-1, dejar secar y producir una rugosidad suave con un arenado tipo "Brush off" (SSPC-SP7) para mejorar la adherencia del esquema de pintura (ASTM D2092 Método G).

Otras Superficies:

Poliéster reforzado con fibra de vidrio, eliminar totalmente ceras o siliconas desmoldantes mediante un lavado prolijo con Diluyente N°10. Lijar la superficie con lija fina.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

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 R10033D

Equipo Airless

Presión 1800 – 2000 psi
Manguera 3/8" Diámetro interior

Boquilla 0.015" – 0.019"
Filtro malla 60
Diluyente 0 – 5 % en volumen

Equipo Convencional

Pistola De Vilbis JGA 5023
Boquilla Fluido FX C
Boquilla Aire 704

Presión Atomización 50 psi
Presión Fluido 80 a 100 psi
Diluyente Hasta 15% en volumen

Requiere separador de aceite y humedad

Brocha

Brocha Nylon, Poliéster o Cerda Natural
Diluyente Según se requiera hasta 10% en volumen

Rodillo

Forro 3/8" tejido con centro fenólico
Diluyente Según se requiera hasta 10% en volumen

Equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



**Protective
&
Marine
Coatings**

MACROPOXY 530

IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

Comp. A E13530P-COLOR
Comp. B E13530N000B

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

- Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con R10033D
- Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10033D.
- Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

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.

PERFORMANCE TIPS

Pinte con una capa adicional todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

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

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.

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

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando R10033D0500.

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.

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

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

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.