



Protective & Marine Coatings

IPONLAC 331-315

PRIMER EPÓXICO PARA ZINC

COMP. A: E01331P

COMP. B: E01331N

Revisado: 24 de julio, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

IPONLAC 331-315 es un primer anticorrosivo formulado en base a resina epóxica-poliuretano y curante poliamida. Producto especialmente diseñado para ser aplicado sobre superficies galvanizadas, zincalume y otras superficies no ferrosas.

Puede ser aplicado también sobre todo tipo de superficies de acero o hierro.

- Excelente adherencia sobre zinc
- Aplicado en dos capas no requiere terminación
- Puede ser repintado con una amplia gama de productos
- Aplicable como tie coat sobre zinc silicato

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Satinada
Colores:	Verde oliva
Sólidos en volumen:	47 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	66 ± 2%, mezcla
VOC (envasado):	463 g/L, no diluido
Punto de inflamación:	28°C, PMCC, mezcla
Relación de mezcla:	4A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	81 (3,2)	163 (6,4)
Seco micrones (mils):	38 (1,5)	76 (3,0)

Rendimiento teórico (m²/ gal)

@ 25 micrones: 763

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

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de secado a @ 1,5 mils (37,5 micrones) húmedos y 50% HR

	5°C	20°C	40°C
Tacto:		2 horas	
Manipulación:		12 horas	
Repintado:			
mínimo:		24 horas	
máximo:		Sin restricción	
Curado Final:		7 días	

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película

Vida útil de la mezcla:	---	20 horas	---
Tiempo de inducción:	---	10 minutos	---

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 18 meses, sin abrir.

Comp. B: 18 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado y cubierto de la intemperie, y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 25°C.

Diluyente: R10033

USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero preparado en los siguientes ambientes industriales

- Petroquímica
- Puentes y carreteras
- Plantas de celulosa y papel
- Marino – barcos y barcasas
- Estructuras off shore
- Torres galvanizadas de telefonía y eléctricas
- Planchas de cubiertas o forros galvanizados
- Estructuras o elementos galvanizados en general
- Maestranzas y talleres de fabricación

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Comp. A: 1 galón (3,78 L)
Comp. B: ¼ galón (0,95 L)

Peso por galón (lata): 5,2 ± 0,2 kg (11,5 ± 0,5 lb) mezclado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGUN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LÉY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

IPONLAC 331-315

PRIMER EPÓXICO PARA ZINC

COMP. A: E01331P

COMP. B: E01331N

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro y Acero:

Atmosférico: SSPC-SP 6, NACE 3, 2 mils de rugosidad

Galvanizado antiguo: SSPC-SP1

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2 C	SP 2	St 2
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	C St 3
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	D St 3

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de película seca/ capa

		Mils	Micrones
Inmersión:			
No se recomienda para inmersión			
Sistemas atmosféricos:			
Acero Galvanizado			
Limpieza	Solución detergente X80-1		
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1,5 - 3,0	38 - 75
1 - 2 capas	Macropoxy 646	5,0 - 10,0	125 - 250
Acero Galvanizado			
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1,5 - 3,0	38 - 75
1 capa	Macropoxy 646	5,0 - 10,0	125 - 250
1 capa	Acrolon 7300	2,0 - 4,0	50 - 100
Acero Galvanizado			
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1,5 - 3,0	38 - 75
1 - 2 capas	Acrolon 7300	2,0 - 4,0	50 - 100
Acero - Atmosférico			
1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1,5 - 3,0	38 - 75
1 - 2 capas	Urelux 22	1,0 - 2,0	25 - 50
0			
1 - 2 capas	Poly Lon 1900	2,0 - 3,0	50 - 75

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4,4°C mínima y 30°C máxima (aire, superficie y material)
La superficie debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente / Limpieza: R10033D / Y17033D

Equipo Airless - Requiere agitación continua

Bomba..... 25:1
Presión..... 1800 - 3000 psi
Manguera 3/8" diámetro interior
Boquilla..... 0,013" - 0,019"
Filtro..... Malla 60
Dilución..... Según se requiera, hasta un 10% en volumen

Pulverización convencional - Requiere de agitación continua

Pistola..... DeVilbiss JGA 5023
Boquilla Fluido..... FX C
Boquilla Aire..... 704
Presión Atomización..... 50 psi
Presión Fluido..... 80 - 100 psi
Dilución..... Según se requiera, hasta un 15% por volumen

Mantenga la presión del recipiente al 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 continúe la agitación en el recipiente de presión.

Brocha

Brocha..... Cerda natural
Dilución..... Según se requiera, hasta 10% por volumen

Rodillo

Forro..... 3/8" tejido con centro fenólico
Dilución..... Según se requiera, hasta 10% por volumen

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla

Homogenice el contenido de cada uno de los componentes con agitador mecánico. Asegúrese de incorporar todo el contenido logrando formar un producto homogéneo en el envase. Añadir el componente B al componente A, respetando la relación de mezcla. Mezclar ambos componentes con agitador mecánico. Agregue el diluyente solo después de que la mezcla de los dos componentes esté completa (solo en caso de ser necesario).

Nota: Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.

Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.

No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.