Protective & Marine Coatings

EPOXY ADUCTO 644

EPÓXICO ADUCTO DETA

COMP A: E02644T
COMP B: E02644N

Revisado: 24 de julio, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

EPOXY-ADUCTO 644 es un producto Epóxico Aducto Dietilen Triamina de altos sólidos y alto espesor por capa, diseñado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para aplicaciones en estructuras nuevas y mantención. Su alto espesor por capa asegura una adecuada protección de cantos, esquinas y soldaduras. Este producto puede ser aplicado directamente en superficies de acero marginalmente preparadas.

- Alta resistencia química
- Alta resistencia a la abrasión

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación: Semibrillo

Colores: Amplia variedad de colores libres de plomo.

Sólidos en volumen: 63 ± 2%, mezcla

Sólidos en peso: 75 ± 2%, mezcla

VOC (Método EPA 24): < 315 g/L, no diluído

Punto de inflamación: 15,5ºC TCC, mezcla

Relación de mezcla: 4A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	**200** (8,0)	**406** (16,0)
Seco micrones (mils):	**125** (5,0)	**250** (10,0)

Rendimiento teórico (m^2/ gal) @ **25 micrones**: **94,5**

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir múltiples capas para lograr 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 @ 6,0 mils (150 micrones) húmedos y 50% HR

	10ºC	25ºC	35ºC
Tacto:	4 - 5 horas	1 - 2 horas	1 hora
Manipulación:	48 horas	8 horas	4,5 horas
Repintado:			
mínimo:	4 horas	8 horas	4,5 horas
máximo:	7 días	7 días	7 días
Curado Final:	10 días	7 días	4 días

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

Vida útil de la mezcla:	7 horas	3 horas	1 hora
Tiempo de inducción:	---	No requiere	---

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

Almacenamiento: **Comp. A:** 36 meses, sin abrir.
Comp. B: 36 meses, sin abrir.

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

Diluyente: R10646D.

USOS RECOMENDADOS

Para uso sobre acero y concreto preparado en exposición a ambientes industriales como:

- Aplicaciones marinas
- Fabricación en maestranzas
- Generadoras eléctricas
- Plantas tratamiento agua
- Plantas de centrales nucleares
- Exterior estanques
- Refinerías
- Plantas químicas
- Plataformas off-shore
- Plantas celulosa

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: **Comp. A:** 4 galones en envase 5 galones
Comp. B: 1 galón en envase de 1 galón

Peso por galón (lata): 12.9 ± 0.2 lb/gal; 1.55 kg/ L, mezclado, puede variar según color

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 NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR.

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

Atmosférica: SSPC-SP2/3

Inmersión: SSPC-SP10, NACE 2, 2 – 3 mils (perfil 50-75 micrones)

Concreto y Albañilería

Atmosférico: SSPC-SP13 / NACE 6 o ICRI Nº310.2, CSP 1 – 3

Inmersión: SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 o 4.3.2 o ICRI Nº310.2, CSP 1 – 3

Preparación estándar de la superficie

	Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7090: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	SP 2	-	C 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 Mils	Micrones
Inmersión y atmosférico			
Acero			
2 capas	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 - 250
Atmosférico			
Acero			
(Sistema aplicado en taller, construcciones nuevas, AWWA D102, puede también ser usado a 3 mils min. eps. Cuando es usado como capa intermedia o parte de un sistema multicapa)			
1 capa	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 - 250
1 – 2 capas de terminación especificada			
Acero			
1 capa	Primer Epolon 300 LT	4.0 – 6.0	100 - 150
2 capas	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 – 250
Acero			
1 capa	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 - 250
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218 HS	3.0 – 5.0	75 - 125
O	Poliuretano Sumantane HS	2.0 – 3.2	50 - 80
O	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 - 50
O	Poliuretano Poly Lon 1900	2.0 – 3.0	50 - 75
Acero			
1 capa	Zinc Clad II	2.0 – 5.0	50 - 125
O	Zinc Clad 60	2.0 – 5.0	50 - 125
O	Zinc Clad 76	2.0 – 5.0	50 - 125
1 capa	Epolon 299X Tie Coat	1.0 – 3.0	25 - 75
1 capa	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 - 250
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218 HS	3.0 – 5.0	75 - 125
O	Poliuretano Sumantane HS	2.0 – 3.2	50 - 80
O	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 - 50
O	Poliuretano Poly Lon 1900	2.0 – 3.0	50 - 75
Acero			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3.0 – 4.0	75 - 100
1 capa	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 - 250
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 5.0	75 - 125
O	Poliuretano Sumantane HS	2.0 – 3.2	50 - 80
O	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 – 50
O	Poliuretano Poly Lon 1900	2.0 – 3.0	50 – 75
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1.0 – 3.0	25 – 75
1 capa	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 – 250
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218 HS	3.0 – 5.0	75 – 125
O	Poliuretano Sumantane HS	2.0 – 3.2	50 – 80
O	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 – 50
O	Poliuretano Poly Lon 1900	2.0 – 3.0	50 – 75
Concreto/ Albañilería, afinada			
1 – 2 capas	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 – 250
Concreto/ Hormigón			
1 capa	Steel seam FT910	10.0 – 20.0	250 – 500
	Para llenar nidos o cuando se requiera un sustrato liso		
1 – 2 capas	Epoxy Aducto 644	5.0 – 10.0	125 – 250

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: 4.4ºC mínima y 43ºC máxima (aire, superficie y material)
La superficie debe estar al menos 3ºC por encima de la temperatura de rocío.

Humedad relativa: 85% máximo

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: R10646D

Equipo Airless
Presión……2800 - 3000 psi
Bomba……30:1
Manguera ……..¼" diámetro interior
Boquilla……0,017" – 0,023"
Filtro……..Malla 60
Dilución..……La necesaria hasta 10% por volumen

Equipo Convencional
Se recomienda separadores aceite y humedad
Pistola……De Vilbis MBC-510
Boquilla Fluido……..E
Boquilla Aire……..704
Presión Atomización……60 a 65 psi
Presión Fluido……...10 a 20 psi
Dilución..……No requiere

Brocha
Brocha……Nylon/ Poliéster o cerda natural
Dilución……...No recomendada o necesaria

Rodillo
Forro.....Tejido 3/8" com centro resistente al solvente
Dilución.....No recomendada o necesaria

Si el equipo de aplicación no es el indicado arriba, un equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla
Agite 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.
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