



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# SEAGUARD EPOXY TIE COAT

COMP. A: E08306X  
COMP. B: E08306N

Revisado: Septiembre, 2023

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SEAGUARD EPOXY TIE COAT es un epóxico modificado en dos envases diseñado como una capa de unión o sellador en sistemas anticorrosivos epóxicos con el fin de mejorar la adherencia de los sistemas anti-incrustantes subsiguientes. También se puede recubrir con otros sistemas de acabado. Por lo tanto, es una perfecta segunda capa en un sistema anticorrosivo desde la quilla al riel.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris 700 y Rojo Óxido 300
Sólidos en volumen:	77 ± 2%, mezcla
Relación de mezcla:	5A : 1B, en volumen 88A : 12B, en peso

#### Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	98 (3,9)	195 (7,8)
Seco micrones (mils):	75 (3,0)	150 (6,0)

Rendimiento teórico (m<sup>2</sup>/gal) **116**  
@ 25 micrones eps.:

*Nota: 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 y 50% HR

	10°C	20°C	30°C
Al tacto:	4 – 5 horas	2 – 3 horas	1 – 2 horas
Manipulación:	10 días	7 días	3 días
Repintado:			
mínimo:	18 horas	12 horas	8 horas
mínimo com A/F c/1 pack:	10 días	7 días	4 días
máximo com A/F c/1 pack:	1 mes	1 mes	14 días

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

*Importante: La superficie debe estar seca y libre de contaminantes antes de recubrir. Si el tiempo máximo de repintado es superado, puede ser necesario producir asperezas en la superficie para asegurar la adherencia entre capas. Cuando el repintado se hace con productos de un único paquete, se recomienda repintar antes de que Transvinylox esté completamente seco. En caso de duda, consulte a su oficina más cercana de Sherwin Williams.*

Vida útil de la mezcla: 4 – 6 horas

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

#### Almacenamiento:

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

Diluyente / Limpieza: R10033D0500 SON EPÓXICO / R10033D0500

### USOS RECOMENDADOS

Se aplica como tie coat, capa de unión o sellador sobre la superficie seca, limpia y sin grasa, convenientemente imprimadas con anticorrosivos y sistemas epóxicos.

### INFORMACIÓN DE PEDIDO

#### Envasado:

Comp. A: 1 galón (3,78 L)

Comp. B: 0,25 galones (0,94 L)

Peso específico: 1,2 Kg/L

### 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 LÉY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR.



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# SEAGUARD EPOXY TIE COAT

COMP. A: E08306X  
COMP. B: E08306N

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se deben remover 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:**

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

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1	SSPC	NACE	Swedish Std.
	BS7079:A1			SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 1/2	SP 10	2	Sa 2 1/2
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	-	St 2
	Oxidado y picado	D St 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	-	C St 3
	Oxidado y picado	D St 3	-	D St 3

### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
<b>Acero</b>			
1 capa	Macropoxy 646	4, 0 – 8,0	100 – 200
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	3,0 – 6,0	75 – 150
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150 Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 300/500 SPC	3,0 – 6,0	75 – 150
<b>Acero</b>			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 capa	Macropoxy 646	4, 0 – 8,0	100 – 200
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	3,0 – 6,0	75 – 150
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150 Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 300/500 SPC	3,0 – 6,0	75 – 150
<b>Acero</b>			
1 capa			
1 capa	Macropoxy 646	4, 0 – 8,0	100 – 200
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	3,0 – 6,0	75 – 150
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150 Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 300/500 SPC	3,0 – 6,0	75 – 150

Nota: No usar con Antifouling Seavoyage 150Y en yates de aluminio.

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:** 15°C mínima y 40°C máxima (aire, superficie y material)  
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto 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...** Diluyente R20601

#### Equipo Airless

Bomba.....30:1  
Presión.....2800- 3000 psi  
Manguera.....1/4" diámetro interior  
Boquilla.....0,017" - 0,023"  
Filtro.....Malla 60  
Dilución.....Lo necesario hasta 10% en volumen

#### Equipo Convencional

*Se recomiendan separadores de humedad y aceites*  
Pistola.....DeVilbiss MBC-510  
Boquilla Fluido.....E  
Boquilla Aire.....704  
Presión Atomización.....60 – 65 psi  
Presión Fluido.....10 – 20 psi  
Dilución.....La necesaria hasta 10% por volumen

#### Brocha

Brocha.....Nylon/ Poliéster o cerda natural  
Reducción.....No recomendada

#### Rodillo

Presión Fluido.....3/8" tejido con centro resistente al solvente  
Dilución.....No recomendado

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

### PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine cinco partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver nuevamente antes de usar.

Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados, después de la inducción.