



Protective
&
Marine
Coatings

POLYSILOXANE XLE - 80

EPÓXICO SILOXANO

COMP. A: E12800T
COMP. B: E12800N

Revisado: Septiembre, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

POLYSILOXANE XLE-80 es un Epoxy-Siloxano de alto desempeño, de dos componentes, con alto contenido de sólidos y alta resistencia, que combina en una sola capa las propiedades de un epóxico de alto desempeño y las de un poliuretano. Además, no contiene isocianatos.

- Reemplaza a un sistema epóxico / poliuretano de dos capas
- Pintura auto imprimante de alto brillo
- Alto sólidos, bajo VOC (Compuestos orgánicos volátiles)
- Alta duración de color y resistencia de brillo
- Resistente a la corrosión y a químicos
- Destacadas propiedades de aplicación

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Amplia variedad de colores
Sólidos en volumen:	80 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	86 ± 2%, mezcla
VOC (Método EPA 24):	< 240 g/L; 2,0 lb/gal, mezcla
Punto de inflamación:	54°C, PMCC, mezcla
Relación de mezcla:	4A: 1B, en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	100 (4,0)	225 (9,0)
Seco micrones (mils):	75 (3,0)	175 (7,0)
Rendimiento teórico (m ² /gal) @ 25 micrones eps.:	119	

Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere de varias capas para lograr un espesor de película adecuado y una 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 @ 5.0 mils húmedos (125 micrones) y 50% HR

	4,5°C	10°C	25°C	38°C
Al tacto:	5 horas	2 horas	1 hora	20 minutos
Manipulación:	20 horas	16 horas	4 horas	2 horas
Repintado:				
mínimo:	20 horas	16 horas	4 horas	2 horas
máximo:	14 días	14 días	14 días	7 días
Curado Final:	10 días	7 días	7 días	7 días

Si el tiempo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: 4 horas

Tiempo de inducción: No se requiere

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

Almacenamiento: Comp. A: 24 meses, sin abrir. Colores preparados en fábrica: 12 meses. Colores tinteados en local: 1 mes.

Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5°C y 38°C.

Diluyente/ Limpieza: No recomendado / R10611D0500 o R11204D0500

USOS RECOMENDADOS

Para uso en superficies preparadas de acero en ambientes industriales incluyendo:

- Acero estructural
- Exteriores de estanques
- Tuberías
- Plantas industriales de energía
- Transporte
- Instalaciones y uso marino
- Puede ser aplicado directamente sobre inorgánicos de zinc
- Como capa de terminación para revestimientos Intumescentes FIRETEX® para incendios hidrocarbúricos
- Cumple con AWWA D102 OCS # 5
- Apropriado para uso en instalaciones inspeccionadas por USDA

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Kits de 1 galón (3,78 L) y 5 galones (18,9 L) mezclado:

Comp. A 1 galón (3,785 L) en un envase de un galón
4 galones (15,1 L) en envase de 5 galones

Comp. B: ¼ de galón (0,94 L) 1 galón (3,78 L)

Peso: 10,10 ± 0,2 lb/gal; 1,2 Kg/L, mezcla

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 PROPÓSITO EN PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

POLYSILOXANE XLE - 80

EPÓXICO SILOXANO

COMP. A: E12800T
COMP. B: E12800N

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 & Acero Atmosférico: SSPC-SP12, WJ-3 (con perfil existente) o SSPC-SP6/NACE 3, Perfil 2,0 mils (50 micrones)

Galvanizado: SSPC-SP1 o limpieza leve con chorro abrasivo

Aluminio : SSPC-SP1 o limpieza leve con chorro abrasivo

*Albañilería: SSPC-SP13/NACE 6 o ICRI N°310.2, CSP 1-3

* Se requiere imprimante

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 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	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 Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
Acero			
1 – 2 capas	Polysiloxane XLE – 80*	3,0 – 7,0	75 – 175
Acero			
1 capa	Zinc Clad II**	2,0 – 4,0	50 – 100
1 capa	Polysiloxane XLE - 80	3,0 – 7,0	75 – 175
*Una capa es aceptable en ambientes industriales livianos			
**Otros imprimantes aceptables:			
Macropoxy 646			
Zinc Clad Primers			
Dura-Plate 235			
Galvanizado			
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 7,0	125 – 175
1 – 2 capas	Polysiloxane XLE - 80	3,0 – 7,0	75 – 175
Aluminio			
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 7,0	125 – 175
1 – 2 capas	Polysiloxane XLE – 80	3,0 – 7,0	75 – 175
Aluminio			
1 – 2 capas	Polysiloxane XLE – 80	3,0 – 7,0	75 – 175
Albañilería			
1 capa	Steel Seam FT 910	10,0 – 20,0	250 – 500
1 – 2 capas	Polysiloxane XLE – 80	3,0 – 7,0	75 – 175

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: 45°C mínima y 40°C máxima (aire, superficie y material).
Al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 40% mínima y 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.....No recomendada / R10611D0500 o R11204D0500

Equipo Airless

Bomba.....30:1
Presión.....2800 – 3000 psi
Manguera.....3/8" diámetro Interno
Boquilla.....0,017" - 0.021"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....No se recomienda

Equipo Convencional

Pistola.....Binks 95
Boquilla y Aguja.....67/667
Tapa de aire.....67PB
Presión Atomización...60 psi
Presión Fluido.....20 psi
Dilución.....No se recomienda

Brocha.....Cerda natural
Dilución.....No se recomienda

Rodillo

Cubierta.....3/8" resistente a solvente
Dilución.....No se recomienda

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar completamente el contenido de cada componente con un agitador de baja velocidad. Asegurarse de que no queden restos de pigmento en el fondo del envase. Luego combinar cuatro partes por volumen de Parte A con una parte por volumen de Parte B. Agitar completamente la mezcla con agitación motriz.

Para asegurarse de que no queden restos de material en los lados o fondo de los tarros, observe visualmente el envase vaciando el material en un recipiente separado.