



# Protective & Marine Coatings

# SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CÓDIGO: V05304X

Revisado: Agosto, 2023

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SEAGUARD VYNIL es una pintura en base a resina vinílica y brea blanca especialmente formulada como tie coat o capa de anclaje antes de aplicar los antifouling en la obra viva de los cascos de buques.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación: Semibrillo

Colores: Aluminizado

Sólidos en volumen: 47 ± 2%

Sólidos en peso: 61 ± 2%

#### Esesor recomendado por capa\*:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	43 (1,7)	66 (2,6)
Seco micrones (mils):	20 (0,8)	30 (1,2)

Rendimiento teórico (m<sup>2</sup>/gal) @ 25 micrones eps.: 71

*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 @ 1.7 mils húmedos (43 micrones) y 50% HR

20°C

Al tacto: 20 minutos

Repintado:

mínimo: 6 horas

máximo: S/R

*Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.*

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

Almacenamiento: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 35°C.

Diluyente / Limpieza: R10611D0500 / R10611D0500

### USOS RECOMENDADOS

El Seaguard Vynil se aplica en obra viva sobre superficie seca, limpia y sin grasa convenientemente imprimada con anticorrosivos y sistemas epóxicos.

### INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

1 galón (3,78 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 LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CÓDIGO: V05304X

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

El producto Seaguard Vinyl Tie Coat se utiliza como capa de anclaje de los antifouling Seavoyage AF 21, Seavoyage Pacific, Seavoyage 150Y y Seavoyage 100 CDP para asegurar una buena adherencia del antifouling al esquema base de la obra viva de una embarcación. La superficie de base debe estar seca y absolutamente exenta de grasas o aceite (limpieza grado SSPC SP1)

#### Preparación de superficie mínima recomendada:

Condición de superficie	Preparación estándar de la 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	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca/ Capa	
		Mils	Micrones
<b>Acero</b>			
2 capas	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0,8 – 1,2	20 – 31
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3,0	75
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150
<b>Acero</b>			
1 capa	Dura-Plate 301	4,0 – 6,0	100 – 150
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0,8 – 1,2	20 – 31
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3,0	75
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150
<b>Acero</b>			
1 capa	Primer Epolon 300 LT	4,0 – 6,0	100 – 150
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0,8 – 1,2	20 – 31
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3,0	75
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3,0 – 6,0	75 – 150
O			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3,0 – 6,0	75 – 150

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:** 5°C mínima y 35°C máxima (aire, superficie y producto)  
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

**Humedad relativa:** Bajo 80%

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos 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. Si es necesario alguna dilución, verifique la legislación regional de VOC y la compatibilidad con el medio ambiente y las condiciones de aplicación del producto.

**Diluyente/ Limpieza.....**R10611D0500 / R10611D0500

#### Equipo Airless

Equipo.....Modelo Merkur 30:1  
Pistola.....Silver Plus  
Manguera Fluido..... 3/8" diámetro interior  
Orificio Aguja ..... 0,017" a 0,021"  
Presión Fluido.....2500 a 3000 psi  
Filtro..... Malla 60  
Dilución..... La necesaria, hasta un 10%

#### Equipo Convencional

Equipo.....Triton 308  
Pistola.....AirPro  
Orificio aguja.....1,4 a 1,8  
Presión Fluido.....1600 a 1900 psi  
Filtro.....Malla 60

#### Brocha

Brocha.....Cerdeja natural o sintética  
Dilución.....La necesaria, hasta un 10%

#### Rodillo

Rodillo.....De 3/8 a 1/2 de napa  
Dilución.....La necesaria, hasta un 10%

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

### PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Agitar el contenido del envase completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase.

Quando utilice equipos de pulverización, haga un traslape de 50% en cada pasada de la pistola con la finalidad de evitar poros, áreas sin recubrir y defectos de la película. De ser necesario cruce las pasadas en ángulo recto. Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre- dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

Excesiva dilución traerá como consecuencia una formación de película, apariencia y adherencia distinta a lo especificado en este boletín.

Excesivo espesor de película, mala ventilación y bajas temperaturas traerá como consecuencia atrapamiento de solvente y una falla prematura de la película.