Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTOS SÓLIDOS

COMP. A: E03851T
COMP. B: E08351N

Revisado: Septiembre, 2023

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**MACROPOXY 851 EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTOS SÓLIDOS**, alto espesor, rápido secado, 100% epoxy poliamina amida modificada diseñado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para aplicaciones de pintado de mantención y maestranzas. Su alto contenido de sólidos asegura una adecuada protección de cantos, esquinas y soldaduras. Este producto puede ser aplicado directamente sobre superficies de acero marginalmente preparadas.

- Bajo VOC
- Bajo olor
- Alta resistencia química

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

| | |
|---|---|
| **Terminación:** | Satin |
| **Colores:** | Amplia variedad de colores |
| **Sólidos en volumen:** | 85 ± 2%, mezcla (blanco) |
| **Sólidos en peso:** | 93 ± 2%, mezcla (blanco) |
| **VOC (**Método EPA 24**):** | < 125 g/L, no diluído |
| **Relación de mezcla:** | 1A : 1B en volumen |

**Espesor recomendado por capa:**

| | Mín. | Máx. |
|---|---|---|
| **Húmedo micrones** (mils): | **152** (6,0) | **295** (4,2) |
| **Seco micrones** (mils): | **125** (5,0*) | **250** (10,0*) |

**Rendimiento teórico** ($m^2$/L) **@ 25 micrones eps.**: **1366**

*Nota 1: Puede ser aplicado entre 5,0 y 10,0 mils (125 y 250 micrones) eps en condición atmosférica.*

*Nota 2: La aplicación con brocha o rodillo puede 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 @ 7.0 mils húmedos (175 micrones) y 50% HR**

| | 4ºC | 20ºC | 38ºC |
|---|---|---|---|
| **Al tacto:** | 15 horas | 1 hora | 20 minutos |
| **Manipulación:** | 30 horas | 4 horas | 1 hora |
| **Repintado:** | | | |
| **mínimo:** | 30 horas | 4 horas | 1 hora |
| **máximo:** | 3 meses | 3 meses | 3 meses |
| **Curado Final:** | | | |
| **Servicio Atmosférico:** | 7 días | 6 días | 1 hora |
| **Inmersión:** | 14 días | 7 días | 4 días |

*Si el tiempo máximo 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:** | 6 horas | 4 horas | 2 horas |
| **Tiempo de Inducción:** | 20 minutos | 15 minutos | 10 minutos |

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

**Almacenamiento: Comp. A:** 24 meses, sin abrir.
**Comp. B:** 24 meses, sin abrir.

*Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5ºC y 43ºC.*

**Diluyente / Limpieza:** R10033D0500 / Y10033D0500

### USOS RECOMENDADOS

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

- Aplicaciones marinas
- Refinerías
- Plantas químicas
- Plantas de celulosa
- Exterior de estanques
- Fabricación en maestranzas
- Generadoras eléctricas
- Plantas de tratamientos de aguas
- Plataformas Off-shore
- Plantas de centrales nucleares

Colores Blanco y Negro son aceptables para inmersión en agua y agua salada. Otros colores no son recomendados para uso en agua potable

### INFORMACIÓN DE PEDIDO

**Envasado:**

**Comp. A:** Envase de 1 galón (3,78 L) y 3 galones (11,3 L)
**Comp. B:** Envase de 1 galón (3,78 L) y 3 galones (11,3 L)

**Peso:** 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 PROPÓSITO EN PARTICULAR.

Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTOS SÓLIDOS

COMP. A: E03851T
COMP. B: E08351N

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. 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**
**Atmosférica:** SSPC - SP2/3
**Inmersión:** SSPC - SP10, NACE 2, 2-3 mils (perfil 50-75 micrones)
**Aluminio:** SSPC - SP1
**Galvanizado:** SSPC - SP1

**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 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 | 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 |
|---|---|---|---|
| **Inmersión y Atmosférico** | | | |
| **Acero** | | | |
| 2 capas | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| **Atmosférico** | | | |
| **Acero** | | | |
| (sistema aplicado en taller para construcciones nuevas. También puede ser usado a 3 mils eps. mínimo cuando es usado como capa intermedia o como parte de un sistema multicapa). | | | |
| 1 capa | Macropoxy 851 | 3,0 – 6,0 | 75 – 150 |
| 1 – 2 capas de terminación especificada | | | |
| **Acero** | | | |
| 1 capa | Primer Epolon 300LT | 4,0 – 6,0 | 100 – 150 |
| 2 capas | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| **Acero** | | | |
| 1 capa | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | Poliuretano Acrolon 7300 | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Poliuretano Sumantane HS | | 2,0 – 3,2 | 50 – 80 |
| Poliuretano Urelux 22 | | 1,0 – 2,0 | 25 – 50 |
| **Acero** | | | |
| 1 capa | Zinc Clad II o 60 o 76 | 2,0 – 5,0 | 50 – 125 |
| 1 capa | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | | | |
| Poliuretano Acrolon 7300 | | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Poliuretano Sumantane | | 2,0 – 3,2 | 50 – 80 |
| Poliuretano Urelux 22 | | 1,0 – 2,0 | 25 – 50 |
| **Acero** | | | |
| 1 capa | Fast Zinc Reinforced | 3,0 – 4,0 | 75 – 100 |
| 1 capa | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | | | |
| Poliuretano Acrolon 7300 | | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Poliuretano Sumantane HS | | 2,0 – 3,2 | 50 – 80 |
| Poliuretano Urelux 22 | | 1,0 – 2,0 | 25 – 50 |
| **Acero** | | | |
| 1 capa | Iponzinc 331 – 250 | | |
| 1 capa | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 -2 capas | | | |
| Poliuretano Acrolon 7300 | | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Poliuretano Sumantane HS | | 2,0 – 3,2 | 50 – 80 |
| Poliuretano Urelux 22 | | 1,0 – 2,0 | 25 – 50 |
| **Galvanizado** | | | |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 851 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | Poliuretano Acrolon 7300 | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Poliuretano Sumantane HS | | 2,0 – 3,2 | 50 – 80 |
| Poliuretano Urelux 22 | | 1,0 – 2,0 | 25 – 50 |
| **Concreto/Albañilería, afinada** | | | |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 851 | 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:** 4ºC mínima y 43ºC máxima (aire, superficie y material) La temperatura de la superficie debe estar al menos 3ºC 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 R10033D0500
Equipo Airles: La necesaria hasta 15% por volumen
Equipo Convencional: La necesaria hasta 20% por volumen

**Equipo Airless**
Bomba……...30:1
Presión……..2800 – 3000 psi
Manguera……..¼" diámetro interior
Boquilla……..0,017" – 0,023"
Filtro……...Malla 60
Dilución……..La necesaria hasta 15% por volumen

**Equipo Convencional**
*Se recomienda separadores aceite y humedad*
Pistola……DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido……..E
Boquilla Aire…….704
Presión Atomización……60 – 65 psi
Presión Fluido……..10 – 20 psi
Dilución……..La necesaria hasta 20% por volumen

**Brocha**
Brocha……...Nylon/Poliéster o Cerda Natural
Dilución……..No recomendada o necesaria

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

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 una parte 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 diluir con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados, después de la inducción