Protective & Marine Coatings

COR COTE HCR®

EPOXY NOVOLAC

COMP. A: E06209T
COMP. B: E06HCRN

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

COR-COTE HCR es un epoxy novolac de tecnología híbrida, 100% sólidos de alta resistencia química y autonivelante que resiste ácidos agresivos, álcalis y solventes. Es fácil de usar, formulado para una rápida instalación que puede ahorrar costosos tiempos muertos.

- Tolerante a la humedad
- Su baja viscosidad humecta fácilmente áridos y refuerzos

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semibrillo
Colores:	Clear, Rojo Óxido y Gris
Sólidos en volumen:	98 ± 2%, calculado y mezclado
VOC (calculado**):**	< 150 g/L; 1,25 lb/gl; mezcla
Relación de mezcla:	4A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

Varía de acuerdo a sistema de aplicación.
Ver recomendaciones del sistema. No debe ser utilizado como producto solo.

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 @ 20.0 mils húmedos (500 micrones) y 50% HR

	23ºC
Al tacto:	6 horas
Repintado:	
mínimo:	8 horas
máximo:	24 horas*
Curado Final:	7 días

**Puede ser repintado hasta 30 días después de su aplicación si se usa Phenicon HS o Steel Seam FT910.*

Si el tiempo máximo de repintado se sobrepasa, lijar 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: 15 minutos

Tiempo de inducción: No requiere

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 envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5ºC y 38ºC.

Diluyente / Limpieza: No requiere / R11204D0000

USOS RECOMENDADOS

Cor Cote HCR epoxy novolac es usado como revestimiento y también como resina ligante con agregados seleccionados en morteros autonivelantes, morteros y aplicaciones de morteros reforzados.
Recomendado para proteger concreto y acero en condiciones de inmersión y atmosférica. Idealmente colocado como revestimiento de estanques, contención secundaria y aplicaciones de pisos en diversas instalaciones incluyendo:

- Automotriz
- Electrónica
- Metalúrgica y minería
- Plantas de Energía
- Tratamiento de Aguas
- Plantas de Energía Nuclear
- Maestranzas
- Procesos Químicos
- Alimentos & Bebidas
- Farmacéuticos
- Celulosa & Papel
- Petroquímica
- DOE Plantas de Combustibles Nucleares
- DOE Instalaciones de Armas Nucleares
- Aceptada para uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA (Depto. de Agricultura de E.E.U.U.).
- Adecuado para uso en la industria minera

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:
Comp. A: 1 galón (3,78 L)
Comp. B: ¼ galón (0,95 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

COR COTE HCR®

EPOXY NOVOLAC

COMP. A: E06209T
COMP. B: E06HCRN

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 y/o Acero:
Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, 2 mils (50 micrones) perfil
Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, 2-3 mils (50-75 micrones) perfil

Concreto & Albañilería:
Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 o ICRI Nº310.2 CSP 3-5
Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6, 4.3.1 o 4.3.2 o ICRI Nº310.2 CSP 3-5

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
Concreto o acero (Revestimientos, contención, pisos) Mortar Laminate			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno de pittings y transiciones de bordes afilados, soldaduras, etc.; parahormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	1500-162
1 cp	Mat de fibra de vidrio de 225 gr/m2 + Cor-Cote HCR (Clear) como saturante	20.0-30.0	500 - 750
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	375 - 500
Heavy Duty Mortar Laminate			
1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno de pittings y transiciones de bordes afilados, soldaduras, etc.; parahormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
1 cp	Tela de vidrio de 600 gr/m2 + Cor Cote HCR (Clear) como saturante	30.0-45.0	(750-1125
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
Self-Leveling Mortar (Solo Horizontal)			
1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor Cote HCR (Clear) con 19 Lbs(8.5 Kg) de Permalith S por 1,25 gal (4.7L) rinde de 4.5 a 5.0 m2/gal (50-56 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1750)
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	(375-500)
Mortar			
1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 70 lbs (31.5Kg) de Permalith T con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5 m2/gal(50-56 sq. ft.)	180.0-190.0	(4500-4750)
1 cp.	Cor Cote HCR	15.0-20.0	(375-500)
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	(375-500

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: 10ºC mínima y 32ºC máxima (aire, superficie y producto)
La temperatura debe estar al menos 3ºC sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 85%

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……R11204D0000

Equipo sin Aire
Bomba……Graco Extreme XP70
Manguera Fluido……..3/8" a 1/2" I.D con 1/4 Whip
Boquilla……..……....0,021" a 0,029"
Presión Fluido…..……....3200 a 3800 psi
Filtro……..…Deben ser removidos
Bomba Transferencia…....10:1 en cada lado.

Brocha
Brocha……Cerdas Naturales, para aplicación en áreas pequeñas.

Rodillo
Cubierta……..3/8" de napa para revestimientos, para aplicación en áreas pequeñas

Squeegee
Squeegee……Plano para aplicaciones horizontales en pisos, seguido de una aplicación con rodillo de napa de 3/8"

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Para concreto siempre realice el test de Cloruro de Calcio de ASTM F1869. No proceda a los trabajos si el MVE> 3 lb. Para acero, aplicar una capa extra en todos los ángulos, soldaduras y pernos para prevenir fallas tempranas en estas áreas.
La vida útil de la mezcla es corta. El tiempo de trabajo puede extenderse mezclando pequeñas cantidades y aplicando el material en la superficie tan rápido como sea posible al espesor deseado. El rendimiento está calculado en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, herramientas y técnicas de aplicación, irregularidades varias en la superficie, pérdida de material durante la mezcla, salpicaduras, dilución excesiva, climáticas y excesivo espesor de capa.
Para aplicaciones de inmersión: realice el Test de Poros antes de la aplicación de la capa final de acuerdo a ASTM D5162 para acero o ASTM D4787 para hormigón. Coloque el voltaje de acuerdo a las indicaciones del fabricante. Utilice Corobond Conductive Primer sobre hormigón como capa base para dar continuidad eléctrica. Repare lo orificios encontrados antes de aplicar la última capa.
No aplique el material si la mezcla ya ha sobrepasado su tiempo de vida útil recomendado. No mezcle material previamente catalizado con otro nuevo. Consulte a su representante Sherwin Williams para aplicaciones específicas y recomendaciones de uso. Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.