



Protective
&
Marine
Coatings

MASILLA FAST® SW 30

MASILLA EPÓXICA PARA MOLINOS Y CHANCADORES

COMP. A: M01F30M
COMP. B: M01F30N

Revisado: Septiembre, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MASILLA FAST SW 30 está compuesta de resinas epóxicas modificadas, indicada por sus excelentes cualidades plásticas para el relleno y asentamiento de corazas de molinos y chancadores cónicos, especialmente cuando se requiera una mayor fluidez de aplicación por la altura del chancador.

- Fraguado rápido y a bajas temperaturas
- Excelente fluidez para su aplicación
- Baja contracción de fragüe, lo que asegura el trabajo en conjunto con la coraza
- Alta resistencia al golpe no acumula tensiones internas
- Buena adherencia a metales limpios
- Buena resistencia química
- Por su plastificación interna no se disgrega debido a golpes intensos o vibraciones

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Gris
Sólidos en volumen:	96 ± 2%
Sólidos en peso:	97 ± 2%
Punto de inflamación:	38°C, PMCC
Peso específico:	1,47 ± 0,05 Kg/L
Relación de mezcla:	100A : 15B, en peso

Espesor recomendado por capa:

Rendimiento teórico (m²/Kg/mm)
@ 25 micrones: 1,56

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 a 50% HR

	20°C
Tacto:	3 – 4 horas
Manipulación:	6 – 8 horas
Curado Final:	4 días
<i>Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.</i>	
Vida útil de la mezcla:	45 – 65 minutos
Tiempo de inducción:	No requiere
<i>Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.</i>	

Almacenamiento: Comp. A: 18 meses, sin abrir.

Comp. B: 18 meses, sin abrir.

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

Diluyente / Limpieza: R10033D / R10033D

USOS RECOMENDADOS

Masilla epóxica para relleno entre corazas y manto de molinos y chancadoras, reparaciones de chancadoras Symons, Relleno de tapas de molinos en caso de desgaste y/o desajuste de los elementos de la coraza.

Por su dureza y plasticidad se puede utilizar como relleno de piezas de desgaste.

Otros usos:

- Utilizable como resina para pernos de anclaje
- Grouting en placas bases
- Grouting en maquinaria pesada en minería
- Resellado de rasantes de hormigones en pisos
- Mezclado con árido puede ser utilizado para reconstituir hormigones

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Kit de tineta (23 Kg de mezcla)

Comp. A: 20 Kg en balde de 5 galones

Comp. B: 3 Kg en envase de 1 galón

Peso específico: 1,47 ± 0,05 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 NINGUN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

MASILLA FAST® SW 30

MASILLA EPÓXICA PARA MOLINOS Y CHANCADORES

COMP. A: M01F30M
COMP. B: M01F30N

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.

Si se desea una gran adherencia a las superficies de acero, éstas deberán escobillarse o arenarse eliminando todo el óxido y otros contaminantes.

Los intersticios deberán sellarse con papel o cinta adhesiva para evitar filtraciones del producto.

Cuando se rellena el espacio entre corazas y manto, conviene efectuar una limpieza sólo de los elementos removibles para no se produzca una gran adherencia de la masilla al metal, lo que dificultaría reparaciones y recambios posteriores.

Preparación mínima de superficie recomendada:

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	-	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 de película seca/ capa	
Acero		Mils	Micrones
Masilla Epóxica FAST SW30			
Hormigón			
1 capa	Primer Corobond LT o	5,0 – 6,0	125 – 150
1 capa	Primer FT1015	3,0 – 5,0	75 – 125
Masilla Epóxica FAST SW30			

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 30°C máxima (ambiente)
10°C mínima y 30°C máxima (superficie)
10°C mínima y 30°C máxima (producto)
La temperatura debe estar por lo menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 10% mínima y 80% 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.

La Masilla Epóxica Fast SW30 se aplica por colada, espátula o llana. Seguir las presentes instrucciones para obtener los mejores resultados.

Efecto de la temperatura:

La Masilla Fast SW30 puede aplicarse con temperaturas entre 15°C y 30°C.

Debe evitarse la aplicación del producto con temperaturas superiores a 25°C. A esta temperatura la reacción del fraguado de la masilla se acelera y no deja suficiente tiempo para su aplicación

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Use agitación mecánica para mezclar parte A y parte B separadamente, luego agregue 15 partes en peso de parte B a 100 partes en peso de parte A. Mezcle las partes combinadas usando agitación mecánica por al menos 5 minutos. El material mezclado generará calor y debe ser manipulado adecuadamente usando todo el material antes del término de su vida útil, limpiando herramientas y equipo inmediatamente después de usar. Temperaturas altas disminuirán la vida útil del producto mientras temperaturas bajas, la aumentarán.

Para poder apreciar si la mezcla es correcta, el Componente A es de color negro y el Componente B es de color blanco. Por lo tanto, el producto final, perfectamente mezclado es de color gris totalmente homogéneo.

La mezcla debe realizarse convenientemente con un taladro provisto de una paleta plana soldada verticalmente a la espiga (mezclador jiffy).

La mezcla no debe batirse para evitar la introducción de burbujas de aire. No efectuar mezclas en volúmenes mayores que una tineta de 5 galones, porque la reacción se acelera y puede producirse el fraguado del producto antes de su aplicación.