



Protective & Marine Coatings

SUMASTIC 228 AR

Revisado: Octubre, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SUMASTIC 228 AR es una pintura epoxy tipo masilla de aluminio modificada de dos componentes.

Para la protección anticorrosión de superficies de acero al carbono o acero galvanizado tratadas con limpieza mecánica.

Cumple con la Norma PETROBRAS N-2288D, NTC2000-07, Electronuclear ES/3/0237/4900/N90298. Rev.02 – ETN XVII g11 y Eletrobrás NE-022-1ª ed.

Proporciona una excelente adherencia sobre superficies tratadas mediante limpieza mecánica.

Es una imprimación universal que se puede aplicar sobre pinturas envejecidas, pero intactas, excepto cauchos clorados o acrílicos.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Metálica
Colores:	Aluminio
Sólidos en volumen:	87 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	86 ± 2%, mezcla
VOC (Método EPA 24):	188 g/L
Relación de mezcla:	1A : 1B

Espesor recomendado por capa: 120 a 130 micrones

Rendimiento teórico (m²/gal) @ 120 micrones eps.: 24,3

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 @ 2.5 mils húmedos (63 micrones) y 50% HR

	16°C	25°C	32°C
Manipulación:	48 horas	16 horas	10 horas
Curado Final:	10 días	7 días	5 días

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: 4 horas

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

Intervalo entre capas: Cuando sea necesario aplicar una segunda mano o aplicar una posterior del producto recomendado en el esquema de pintura, se deberán respetar los intervalos mínimo y máximo entre manos que se indican a continuación.

Temperatura	Mínimo	Máximo
16°C	24 horas	72 horas
25°C	16 horas	48 horas
32°C	8 horas	24 horas

Si se excede el límite máximo indicado para la aplicación de la capa posterior, es necesario lijar la superficie o aplicar PREPARADOR DE SUPERFICIES Nº 903 para obtener una adherencia satisfactoria entre las capas

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.

Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas inferiores a 40°C.

Diluyente : Diluyente 908 (Lo necesario, hasta un 15% en volumen)

Nota: La cantidad de diluyente puede variar según las condiciones ambientales durante la aplicación y el equipo utilizado).

USOS RECOMENDADOS

Para la protección anticorrosión de superficies de acero al carbono o acero galvanizado tratadas con limpieza mecánica.

En trabajos de mantenimiento de pintura:

- Estructuras
- Parte externa de los tanques
- Puentes
- Grúas
- Tubería
- Equipos e instalaciones en general, en ambientes altamente agresivos.

No recomendado para trabajos de inmersión.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Peso aproximado por galón:

Comp. A: 4,716 Kg

Comp. B: 4,968 Kg

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

SUMASTIC 228 AR

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. Para eliminar el aceite de la superficie utilizar solución SUMACLEAN WB o paños limpios empapados en DILUENTO 905.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Nuevo acero al carbono, con cascarilla de laminación:

La preparación mínima de la superficie requerida es Chorro Abrasivo para Metal Casi Blanco - Estándar SSPC-SP 10
Estándar visual Sa 2½ - SIS 05 59 00-67
Perfil de rugosidad: 25 a 50 micrómetros

Acero al carbono oxidado, Grado C:

Limpieza con herramientas mecánicas - Norma SSPC SP-3
Norma visual St 3 – SIS 05 59 00-67

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 5°C mínima y 50°C máxima (superficie)
5°C mínima y 35°C máxima (tinta)
La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 10% a 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.

Equipo Airless

Presión.....2400 psi
Manguera.....1/4" diámetro interior
Boquilla.....0,015" - 0,017"
Filtro.....Malla 30
Dilución.....No es necesaria

Equipo Convencional

Pistola.....JGA 502/3 Devilbiss
Boquilla de fluido.....EX
Cubierta de aire.....704
Presión atomización.....psi
Presión del tanque.....psi
Dilución.....15% en volumen

Brocha

Utilice un cepillo de 75 a 100 mm de ancho para superficies más grandes y de 25 a 38 mm para tornillos, tuercas, soldaduras y retoques.

Rodillo

Utilice rodillos de piel de oveja o lana sintética.

Equipos de limpieza: Utilizar DILUYENTE 908.

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla:

Agite vigorosamente el contenido de cada componente, si es posible con un agitador mecánico. Asegúrate de que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata.

Añadir el componente B al componente A respetando la proporción de mezcla. Mezclar vigorosamente, si es posible con un agitador mecánico.

Agregue el diluyente solo después de que se complete la mezcla de los dos componentes.

Espere 15 minutos antes de aplicar.

Aplicación:

Refuerce todas las esquinas afiladas, grietas y soldaduras con un cepillo para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Al aplicar mediante pulverización realizar un solapamiento del 50% en cada pasada de pistola, para evitar dejar zonas descubiertas y desprotegidas, terminando con una pasada cruzada.

Una dilución excesiva de la pintura puede afectar la formación y apariencia de la película y dificultar la obtención del espesor especificado.

No aplicar el material después de la vida útil de la mezcla.

Al aplicar el rodillo, extiéndelo en varias direcciones, pero termina pasando el rodillo suavemente y siempre en la misma dirección, por ejemplo, de arriba a abajo, para evitar manchas.