



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# MACROPOXY<sup>®</sup> 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTOS SÓLIDOS

COMP. A: E03851T  
COMP. B: E08351N

Revisado: Marzo, 2024

### 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 mantenimiento 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 diluido
Relación de mezcla:	1A : 1B en volumen

#### Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	152 (6,0)	295 (11,8)
Seco micrones (mils):	129 (5,2*)	250 (10,0*)

Rendimiento Teórico: m2 / galón 127,5 @25 micrones eps

*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

	4°C	20°C	38°C
<b>Al tacto:</b>	15 horas	1 hora	20 minutos
<b>Manipulación:</b>	30 horas	4 horas	1 hora
<b>Repintado:</b>			
mínimo:	30 horas	4 horas	1 hora
máximo:	3 meses	3 meses	3 meses
<b>Curado Final:</b>			
Servicio Atmosférico:	7 días	6 días	1 hora
Inmersión:	14 días	7 días	4 días
<i>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.</i>			
<b>Vida útil de la mezcla:</b>	6 horas	4 horas	2 horas
<b>Tiempo de Inducción:</b>	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 4,5°C y 43°C.*

**Diluyente / Limpieza:** Y17033D0500 / Y17033D0500

#### 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
- 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 N°310.2, CSP 1-3

**Inmersión:** SSPC - SP13 / NACE 6-4.3.1 o 4.3.2 o ICRI N°310.2, 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	-
	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>Inmersión y Atmosférico</b>			
<b>Acero</b>			
2 capas	Macropoxy 851	5,0 – 10,0	125 – 250
<b>Atmosférico</b>			
<b>Acero</b>			
(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			
<b>Acero</b>			
1 capa	Primer Epolon 300LT	4,0 – 6,0	100 – 150
2 capas	Macropoxy 851	5,0 – 10,0	125 – 250
<b>Acero</b>			
1 capa	Zinc Clad II o 60	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 Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
<b>Acero</b>			
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 Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
<b>Acero</b>			
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 Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
<b>Galvanizado</b>			
1 – 2 capas	Macropoxy 851	5,0 – 10,0	125 – 250
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
	Poliuretano Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
<b>Concreto/Albañilería, afinada</b>			
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:** 4°C mínima y 43°C máxima (aire, superficie y material)  
La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C 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 Y17033D0500

Equipo Airless: 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