



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY<sup>®</sup> 530 SP

## IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

COMP. A: E13530P  
COMP. B: E13530N

Revisado: Abril, 2024

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MACROPOXY 530 SP es un *primer* epoxy isocianato de dos componentes para superficies galvanizadas y NO ferrosas. Cumple las normas PETROBRÁS N-2198C, SIDERBRÁS SB-54 y UCN-0182a. (Sólo para el color rojo óxido). Reemplaza el wash primer con grandes ventajas en términos de aplicabilidad. Puede recibir acabados epoxy bicomponentes, epoxy bituminoso o poliuretanos, acrílicos mono componentes, alquídicos o fenólicos.

#### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Rojo óxido
Sólidos en volumen:	23 ± 2%
Sólidos en peso:	42 ± 2%
VOC (Método EPA 24):	650 g/L
Relación de mezcla:	0,939A : 0,061B

#### Esesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /galon) @ 25 micrones eps.:		34,5

*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

	16°C	25°C	32°C
Manipulación:	45 minutos	30 minutos	20 minutos
Repintado:			
mínimo:	8 horas	6 horas	4 horas
máximo:	5 días	4 días	24 horas
Curado Final:	72 horas	36 horas	24 horas

*Si el límite máximo de repintado indicado es sobrepasado, se deberá lijar la superficie para obtener adherencia satisfactoria entre las capas. Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.*

**Vida útil de la mezcla:** 8 horas

**Tiempo de inducción:**

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

**Almacenamiento: Comp. A:** 36 meses, sin abrir.

**Comp. B:** 6 meses, sin abrir.

*Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 40°C.*

**Diluyente / Limpieza:** R10022D0550 / Y17022D0500

#### USOS RECOMENDADOS

Macropoxy 530 SP es un producto recomendado específicamente como imprimación de adherencia sobre acero galvanizado u otras superficies metálicas no ferrosas tales como aluminio, cobre, latón, acero inoxidable y otras superficies sintéticas. Puede ser usado además sobre hierro fundido y acero inoxidable. Acepta ser recubierto por una amplia gama de productos, especialmente epóxicos y poliuretánicos bi componentes. No está recomendado para aplicar sobre pinturas viejas, para servicios de inmersión o exposición directa sin el debido recubrimiento.

#### INFORMACIÓN DE PEDIDO

**Envasado: Kit de 1 galón**  
**Comp. A:** 0,939 gal  
**Comp. B:** 0,061 gal

**Peso específico:** 1,127 ± 0,02 g/cm<sup>3</sup>

#### 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® 530 SP

## IMPRIMACIÓN EPOXY MODIFICADO

COMP. A: E13530P  
COMP. B: E13530N

### 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 acero, servicio atmosférico:

Remover aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie se debe realizar mediante granallado a grado comercial

###### Aluminio:

Eliminar todo el aceite, grasa, polvo, óxido y otras materias extrañas por medio de limpieza con solventes SSPC-SP1.

###### Galvanizado Antiguo:

Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC-SP2 y SP3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

###### Galvanizado Nuevo:

Lavar la superficie con solución detergente, dejar secar y producir una rugosidad suave con granallado tipo Brush Off, SP16 del SSPC, para mejorar adherencia del esquema de pintura.

###### Otras Superficies:

Poliéster reforzado con fibra de vidrio, eliminar totalmente ceras o siliconas desmoldantes mediante un lavado prolijo con Diluyente N°10. Lijar la superficie con lija fina.

###### Aluminio, Bronce, Acero Corten:

Limpieza con solvente o detergente SSPC-SP1, la superficie no debe estar oxidada porque falla la adherencia.

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
<b>Atmosférico</b>			
<b>Acero</b>			
1 capa	Macropoxy 530 SP	1,0	25
1 – 2 capas	Iponlac 331	1,5 – 3,0	37,5 – 75
<b>Acero</b>			
1 capa	Macropoxy 530 SP	1,0	25
1 – 2 capas	Urelux 22	1,5 – 3,0	37,5 – 75
<b>Galvanizado nuevo</b>			
1 capa	Macropoxy 530 SP	1,0	25
1 – 2 capas	Iponlac 331	1,5 – 3,0	37,5 – 75
<b>Galvanizado antiguo</b>			
1 capa	Macropoxy 530 SP	1,0	25
1 – 2 capas	Macropoxy 646	4,0 – 6,0	100 – 150
<b>Aluminio, Bronce, Acero Corten: Limpieza con solvente o detergente</b>			
1 capa	Macropoxy 530 SP	1,0	25
1 – 2 capas	Macropoxy 646	4,0 – 6,0	100 – 150

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:** 10°C mínima y 35°C máxima (ambiente)  
10°C mínima y 35°C máxima (superficie)

**Humedad relativa:** 10% mínima y 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:** R10022D0550 / Y17022D0500

##### Equipo Airless

Presión.....1800 – 2000 psi  
Manguera.....3/8" diámetro interior  
Boquilla.....0,011" – 0,013"  
Filtro.....Malla 60  
Dilución.....No requiere

##### Equipo Convencional

Pistola.....DeVilbis JGA 5023  
Boquilla Fluido.....FX C  
Boquilla Aire.....704  
Presión Atomización...50 psi  
Presión Fluido.....80 a 100 psi  
Dilución.....No requiere  
Requiere separador de aceite y humedad

##### Brocha

Brocha.....Nylon, poliéster o cerda natural  
Dilución.....Según se requiera hasta 10% en volumen

##### Rodillo

Forro.....3/8" tejido con centro fenólico  
Dilución.....Según se requiera hasta 10% en volumen

#### PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

##### Mezcla

Agite el contenido de cada uno de los componentes con agitador mecánico. Asegúrese de incorporar todo el contenido logrando formar un producto homogéneo en el envase. Añadir el componente B al componente A, respetando la relación de mezcla. Mezclar ambos componentes con agitador mecánico. Agregue el diluyente solo después de que la mezcla de los dos componentes esté completa.

**Nota:** Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

##### Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.

Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.

No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.