



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY<sup>®</sup> 2600

Comp. A	B58A00736	MIOX Cinza Claro
Comp. A	B58A00735	Não – MIOX Cinza Claro
Comp. B	B58V00730	Endurecedor

## INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Revisado: 08 de março, 2025

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**MACROPOXY 2600** é um epóxi de alto teor de sólidos, de duas embalagens, disponível com pigmentação convencional ou, alternativamente, pigmentado com óxido de ferro micáceo para fornecer propriedades aprimoradas de recobrimento pigmentado com uma alta carga de óxido de ferro micáceo (MIOX) que exibe excelente proteção de barreira. O carregamento do MIOX garante proteção de arestas vivas, cantos e soldas. Ideal para manutenção, pintura e aplicação em oficina de fabricação.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Liso
Cor:	Cinza Claro (MIO e não-MIO)
Sólidos por volume:	82% ± 2%, mistura
VOC (calculado):	<250/L; 2:1 lbs/gal, misturado
Proporção de Mistura:	4:1 por volume

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmidos micrômetros (microns):	5.0 (125)	12.0 (300)
Seco micrômetros (microns):	4.0 (100)	10.0 (250)
Cobertura sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L)	132 (3.2)	329 (8.1)
Rendimento Teórico sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1mil (25 microns) dft:	1315 (32.3)	

*Nota: A aplicação com pincel ou rolo pode exigir várias camadas para atingir a espessura máxima do filme e uniformidade de aparência.*

#### Tempo de Secagem:

	23°F(-5°C)	50°F(10°C)	77°F(25°C)	95°F(38°C)
Toque:	10 horas	70 minutos	50 minutos	20 minutos
Manuseio:	30 horas	5 horas	2 horas	45 minutos
Repintura:				
mínimo:	24 horas	5.5 horas	2 horas	45 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
Cura Final:	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias

*Se o tempo máximo de repintura for excedido, abranja a superfície antes de recobrir. O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

**Vida útil da mistura:** >3 horas >2 horas 1 hora 45 minutos

*A vida útil do pote depende da temperatura e da massa.*

**Tempo de indução:** Nenhum necessário

**Armazenamento:** Comp. A: 18 meses, sem abrir  
Comp. B: 24 meses, sem abrir  
Armazene dentro de casa a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).

**Ponto de inflamação:** Comp. A (MIO): 88°F (31°C)  
Comp. A (não-MIO): 98°F (37°C)  
Comp. B: 88°F (31°C)

**Redução/Limpeza:** 198.908

### USOS RECOMENDADOS

Epóxi direto para metal projetado para fornecer excelente proteção contra corrosão em ambientes atmosféricos, marítimos e industriais pesados.

- ISO 12944-2018 C2-CX como parte do sistema
- Norsok M501 Ver 6 sistema 1 como parte do sistema de camada 3 (Sistema 1 5B, 6ª e 6B)
- Adequado para uso em instalações inspecionadas pelo USDA e instalações canadenses de processamento de alimentos, para contato acidental com alimentos
- Aceitável para serviço imersão não potável à temperatura ambiente

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

**Substrato\*:** Aço

**Preparação da Superfície:** SSPC-SP10/NACE2, perfil de 2.5-3.5 mil (63-88 microns)

1 ct. Macropoxy 2600 @5.0-6.0 mils (125-150 microns) dft

\*salvo indicação em contrário abaixo

Nome do Teste	Método de Teste	Resultados
Resistência À Abrasão	ASTM D4060-19, roda C17, 1000 ciclos, carga de 1kg	Perda de 134 mg
Adesão	ASTM D4541	>1,740 psi (>12 Mpa)
Rigidez Dielétrica	AWWA D102 OCS-5	14.45 Kv <sup>1</sup> 1 Kv <sup>2</sup> 14.3 Kv <sup>3</sup> 13.7 Kv <sup>4</sup> 13.5 Kv <sup>5</sup>
Resistência Ao Calor Seco	ASTM D2485	250°F (121°C)
Retenção De Borda	MIL-PRF-23236D	>90%
Flexibilidade	ASTM D522, curvatura de 180°, mandril de 1/4"	Aprovado, 7%
Resistência à Umidade	ASTM D4585, 6700 horas	Classificação 10 de acordo com ASTM D714 para bolhas Classificação 10 de acordo com ASTM D610 para ferrugem <sup>6</sup>
Imersão	AWWA D102 OCS-5	DI Água: Aprovado 1% NaOH: Aprovado 1% H2SO4: Aprovado
Resistência Ao Impacto Direto	ASTM G14	80 in. lbs. (9.0 Joules)
Dureza do Lápis	ASTM D3363	6H
Resistência à Nevoa Salina	ASTM B117, 1500 horas	Classificação 10 de acordo com ASTM D714 para bolhas Classificação 10 de acordo com ASTM D610 para ferrugem <sup>6</sup>
Vapor de Água	ASTM D1653 @100°F (38°C)	0.0008 Perm/in <sup>7</sup> 0.0002 Perm/in <sup>8</sup>

<sup>1</sup>Macropoxy 2600 @ 23 mils (575 microns)

<sup>2</sup>Macropoxy 2600 MIO @ 9 mils (225 microns)

<sup>3</sup>Macropoxy 4600 / Macropoxy 2600 @ 21 mils (525 microns)

<sup>4</sup>Macropoxy 4600 / Macropoxy 2600 MIO @ 26 mils (650 microns)

<sup>5</sup>Zinc Clad IV / Macropoxy 2600 MIO / Acrolon 218 HS @ 30 mils (750 microns)

<sup>6</sup>both Macropoxy 2600 and Macropoxy 2600 MIO passed @ 8 mils (200 microns)

<sup>7</sup>Macropoxy 2600

<sup>8</sup>Macropoxy 2600 MIO



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 2600

Comp. A	B58A00736	<b>MIOX Cinza Claro</b>
Comp. A	B58A00735	<b>Não – MIOX Cinza Claro</b>
Comp. B	B58V00730	<b>Endurecedor</b>

Revisado: 02 de dezembro, 2024

## SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espessura do filme seco / ct.	
		Mils	(Microns)
<b>Aço, Zinco Inorgânico/Epóxi/Uretano, atmosférico</b>			
1 ct.	Zinco Revestido II (85)	3.0-5.0	(75-125)
1 ct.	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1-2 ct.s	Acabamento de poliuretano aprovado	2.0-4.0	(50-100)
<b>Aço, Epóxi de Zinco / Epóxi / Uretano Atmosférico</b>			
1 ct.	Zinco Revestido II (85)	3.0-5.0	(75-125)
1 ct.	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1-2 ct.s	Acabamento de poliuretano aprovado	2.0-4.0	(50-100)
<b>Aço, fosfato de zinco / epóxi / uretano, atmosférico</b>			
1 ct.	Macropoxy 4600	3.0	(75)
1 ct.	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1 ct.	Acabamento de poliuretano aprovado	2.0-4.0	(50-100)
<b>Aço, fosfato de zinco / epóxi / polissiloxano, atmosférico</b>			
1 ct.	Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 ct.	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1 ct.	Sher-Loxane 800	4.0-6.0	(100-150)

Os sistemas listados acima são representativos do uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados

## RESPONSABILIDADE

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.

## PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e livres de contaminação. Antes da aplicação do revestimento, as superfícies devem ser avaliadas e tratadas de acordo com a ISO 8504:2000. O óleo e a graxa devem ser removidos de acordo com a limpeza com solvente SSPC-SP1.

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a preparação da superfície.

Preparação mínima recomendada da superfície:

Ferro e Aço: SSPC-SP6/NACE 3, Sa 2.5 (ISSO 8501-1:2007), perfil de 2-3 mil (50-75 microns)

Aço Inoxidável e

Galvanizado: SSPC-SP16, perfil de 1 mil (25 microns)

### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	ISO 8501-1	SSPC	NACE	
Metal Branco	BS7079:A1	Sa 3	SP 5	1
Metal Quase Branco		Sa 2.5	SP 10	2
Jato Comercial		Sa 2	SP 6	3
Jato Brush-Off		Sa 1	SP 7	4
Limpeza Manual	Ferrugem	C St 2	SP 2	-
Ferrugem e Pites		D St 2	SP 2	-
Limpeza Mecânica	Ferrugem	C St 3	SP 3	-
Ferrugem e Pites		D St 3	SP 3	-

## TINTOMÉTRICO

Não tingir.

## CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura:

Ar e Superfície: 23°F (-5°C) mínimo, 120°F(49°C) máximo

Material: 50°F (10°C) mínimo, 95°F(35°C) máximo

Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade relativa: 85% máximo

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a aplicação.

## INFORMAÇÃO DE PEDIDOS

Empacotamento:

Comp. A: 4 galões (1.5L) em um balde de 5 galões (18.9L)

Comp. B: Recipiente de 1 galão (3.78L)

Peso por galão: 14.5 ± 0,2 lbs/gal; 1.7 kg/L, misturado

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte o SDS antes de usar.

Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.

## GARANTIA

A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 2600

Comp. A	B58A00736	<b>MIOX Cinza Claro</b>
Comp. A	B58A00735	<b>Não – MIOX Cinza Claro</b>
Comp. B	B58V00730	<b>Endurecedor</b>

## BOLETIM DE APLICAÇÃO

Revisado: 02 de dezembro, 2024

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deve estar limpa, seca e em boas condições. Remova todo o óleo, poeira, graxa, sujeira, ferrugem solta e outros materiais estranhos para garantir a adesão adequada.

#### Ferro & Aço

Remova todo o óleo e graxa da superfície por limpeza com solvente de acordo com SSPC-SP1. Preparação mínima da superfície Limpeza por jateamento comercial de acordo com SSPC-SP6/NACE 3. Para um melhor desempenho, use a limpeza por jateamento de metal quase branco de acordo com SSPC-SP10/NACE 2. Limpe toda a superfície usando um abrasivo afiado e angular para um perfil de superfície ideal (2 mils / 50 microns). Prepare qualquer aço no mesmo dia em que limpo.

Para aplicações em oficinas de aço novo, com um grau de ferrugem SSPC-VIS 1 de A ou B, a preparação mínima da superfície é SSPC-SP2/3 Limpeza de ferramentas manuais ou elétricas

#### Aço Inoxidável e a Galvanizado

Deixe resistir no mínimo seis meses antes do revestimento. Solvente limpo de acordo com SSPC-SP1. Quando o intemperismo não for possível, ou a superfície tiver sido tratada com cromatos ou silicatos, primeiro limpe com solvente de acordo com SSPC-SP1 e aplique um adesivo de teste. Deixe a tinta secar pelo menos uma semana antes de testar a adesão. Se a adesão for fraca, é necessário o jateamento com escova de acordo com o SSPC-SP16 para remover estes tratamentos. Preparação de superfície Especificação SSPC-SP16 deve ser seguida obtendo-se um perfil de superfície de no mínimo 1.5 mils (38 microns). O perfil de superfície ideal não excederá 2,0 mils (50 microns)

### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

#### Temperatura:

Ar e Superfície: 23°F (-5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo  
Material: 50°F (10°C) mínimo, 95°F (35°C) máximo

Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade Relativa: 85% máximo

### EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

O seguinte é um guia. Mudanças nas pressões e tamanhos das pontas podem ser necessárias para características adequadas de pulverização. Sempre purgue o equipamento de pulverização antes de usar com o redutor listado. Qualquer redução deve estar em conformidade com os regulamentos de VOC existentes e com as condições ambientais e de aplicação existentes.

Diluição/ Limpeza.....198.908

\*Escolha um redutor que seja compatível em sua área. Conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso.

\*\*Escolha um solvente que seja compatível em sua área. Conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso

#### Equipamento Airless:

Pressão.....2200 psi mínimo (151 bar)  
Bico.....015-.01" (0.38-0.48 mm)  
Redução.....conforme necessário até 7% em volume

#### Equipamento Convencional:

Pressão de Atomização.....50 psi (3.4 bar)  
Pressão do Fluido.....5 psi (0.3 bar)  
Redução.....conforme necessário até 7% em volume

#### Trincha\*

Trincha.....Cerdas naturais  
Redução.....conforme necessário até 5% em volume

#### Rolo\*

Cobertura.....3/8" tecido com núcleo resistente a solventes  
Redução.....conforme necessário até 5% em volume para auxiliar no fluxo e nivelamento

\*A aplicação de mais de uma demão pode ser necessária para obter espessura de filme seco equivalente a uma única demão aplicada por pulverização.

Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, o equipamento equivalente pode ser substituído

#### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE
Metal Branco	Sa 3	SP 5	1
Metal Quase Branco	Sa 2.5	SP 10	2
Jato Comercial	Sa 2	SP 6	3
Jato Brush-Off	Sa 1	SP 7	4
Limpeza Manual	Ferrugem C St 2	SP 2	-
	Ferrugem e Pites D St 2	SP 2	-
Limpeza Mecânica	Ferrugem C St 3	SP 3	-
	Ferrugem e Pites D St 3	SP 3	-



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 2600

Comp. A	B58A00736	MIOX Cinza Claro
Comp. A	B58A00735	Não – MIOX Cinza Claro
Comp. B	B58V00730	Endurecedor

## APPLICATION BULLETIN

Revisado: 02 de dezembro, 2024

### PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

A preparação da superfície deve ser concluída conforme indicado

**Instruções de mistura:** O material é fornecido em dois recipientes como um pacote. Misture sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade tenha sido misturada, ela deve ser usada dentro da vida útil especificada.

1. Agite a Base (Parte A) e o Agente de Cura (Parte B) com um agitador de potência até ficar homogêneo.
2. Combine todo o conteúdo do agente de cura (Parte B) com a base (Parte A) e misture bem com o agitador de energia.

Aplique a tinta na espessura de filme e na taxa de espalhamento recomendadas, conforme indicado abaixo:

#### Taxa de espalhamento recomendada por demão\*:

	Min.	Máx.
Úmidos micrometros (mils):	5.0 (125)	12.0 (300)
Seco micrometros (mils):	4.0 (100)	10.0 (250)
Cobertura sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L)	132 (3.2)	329 (8.1)
Rendimento Teórico sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1mil (25µm) dft:	1315 (32.3)	

*Nota: Consulte o seu representante da Sherwin-Williams para obter espessuras de filmes adicionais.*

#### Tempo de Secagem:

	23°F (-5°C)	50°F (10°C)	77°F (25°C)	95°F (38°C)
Toque:	10 horas	70 minutos	50 minutos	20 minutos
Manuseio:	30 horas	5 horas	2 horas	45 minutos
Repintura:				
Mínimo:	24 horas	5.5 horas	2 horas	45 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
Cura Final:	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias

*Se o tempo máximo de repintura for excedido, abraja a superfície antes de recobrir. O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

**Tempo de indução:** >3 horas >2 horas 1 hora 45 minutos

*A vida útil do pote depende da temperatura e da massa.*

**Vida útil da mistura:** Nenhum necessário

*A aplicação de revestimento acima da taxa de espalhamento máxima ou abaixo da mínima recomendada pode afetar adversamente o desempenho do revestimento.*

### RESPONSABILIDADE

As informações e recomendações estabelecidas nesta Folha de Dados do Produto são baseadas em testes conduzidos por ou em nome da The Sherwin-Williams Company. Tais informações e recomendações aqui estabelecidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte seu representante Sherwin-Williams para obter as informações mais recentes sobre dados do produto e boletim de aplicação

### DICAS DE APLICAÇÃO

Listras revestem todas as fendas, soldas e ângulos agudos para evitar falhas precoces nessas áreas.

Não misture material previamente catalisado com novo.

*Consulte a folha de informações do produto para obter características e propriedades de desempenho adicionais.*

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte o FDS antes de usar.

Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.

### GARANTIA

A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR