



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

MACROPOXY® 2600

EPOXI INTERMEDIO

Revisado: 25 de enero, 2024

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MACROPOXY 2600 es un epoxi bi componente con alto contenido en sólidos, disponible con pigmentación convencional, o bien pigmentado con óxido de hierro micáceo para ofrecer mejores propiedades de recubrimiento con una alta carga de óxido de hierro micáceo (OHM) que proporciona una excelente barrera. La carga de (OHM) garantiza la protección de bordes afilados, esquinas y soldaduras. Ideal para aplicaciones de pintura de mantenimiento y talleres de fabricación

USOS RECOMENDADOS

Una capa intermedia en sistemas multicapa para la exposición atmosférica en entornos marinos e industriales pesados

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado: Plano
Colores: Gris OHM y colores limitados
Sólidos en volumen: 82% ± 2%, mezclado
VOC (Método EPA 24): <250 g/L; 2.1 lb/gal, mezclado
Relación de mezcla: 4:1 por volumen
Espesor típico:

Espesor recomendado por capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micrones)	5.0 (125)	12.0 (300)
Seco mils (micrones)	4.0 (100)	10.0 (250)
~ Rendimiento pies ² /gal (m ² /L)	132 (3.2)	329 (8.1)
Rendimiento teórico pies ² /gal (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones dft	1315 (32.3)	

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir varias capas para conseguir el máximo espesor de película y un aspecto uniforme.

Almacenamiento: Comp. A: 18 meses, sin abrir
Comp. B: 24 meses, sin abrir
Almacene en interiores de 40° F (4.5°C) a 100°F (38°C).

Flash Point: Comp.A (OHM): 88°F (31°C)
Comp.A (sin OHM): 98°F (37°C)
Comp.B: 88°F (31°C)

Diluyente*: Áreas con restricción de VOC (≤250 g/L): use Diluyente Epoxi Global Core R7K119 hasta el 7% por volumen.

Limpieza:** Áreas con restricción de VOC (≤25 g/L, o ≤3%): use Acetona. Otras áreas (>25 g/L, o >3%): use Acetona, Xileno o MEK.

Peso: 14.5 ± 0.2 lb/gal; 1.7 Kg/L, mezcla

*Elija un diluyente que cumpla con los requisitos de su área. Confirme el acatamiento de las normas estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de usarlo.

** Elija un solvente que cumpla con los requisitos en su área. Confirme el acatamiento de las normas estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de usarlo.

Tiempo promedio de secado:

	23°F (-5°C)	50°F (10°C)	77°F (25°C)	95°F (38°C)
Tacto:	10 horas	70 minutos	50 minutos	20 minutos
Manipulación:	30 horas	5 horas	2 horas	45 minutos

Repintado:

mínimo:	24 horas	5.5 horas	2 horas	45 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses

Sweat-in-time: no se requiere

Vida útil de

la mezcla:	>3 horas	>2 horas	1 hora	45 minutos
-------------------	----------	----------	--------	------------

La vida útil (pot life) depende de la temperatura y de la masa.

Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar.

El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de la película.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie imprimada debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Elimine todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otros materiales extraños para garantizar una adhesión adecuada.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Aplique sobre sustratos ferrosos o no ferrosos adecuadamente imprimados.



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

MACROPOXY® 2600

EPOXI INTERMEDIO

APLICACIÓN		CONDICIONES DE APLICACIÓN	
Instrucciones de mezcla: El material se suministra en dos contenedores en forma de pack. Mezcle siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez que la unidad se ha mezclado, debe usarse dentro de la vida útil especificada. 1. Mezcle la base (Componente A) y el agente de curado (Componente B) con un agitador eléctrico hasta que quede homogéneo. 2. Combine todo el contenido del Agente de Curado (Componente B) con la Base (Componente A) y mezcle bien con un agitador eléctrico. Equipo Airless Presión.....2200 psi mínimo (151 bar) Punta.....015"-019" (0.38-0.48 mm) Dilución** Equipo Convencional Presión de atomización50 psi (3.4 bar) Presión de Fluido.....5 psi (0.3 bar) Dilución** Brocha* Brocha.....Cerdá natural Diluciónsegún necesidad hasta 5% por volumen con Diluyente Epoxi Global Core Rodillo* Forro.....3/8" tejido con centro resistente a solvente Diluciónsegún necesidad hasta 5% por volumen con Diluyente Epoxi Global Core para ayudar al flujo y nivelado * Puede ser necesaria la aplicación de más de una capa para obtener un espesor de película seca equivalente al de una sola capa aplicada por pulverización. **Áreas restringidas de COV (≤250 g/L): utilice Diluyente Epoxi Global Core R7K119 hasta un 7% en volumen. Elija uno que cumpla la normativa de su zona. Confirme el acatamiento de los requerimientos estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de usarlo. Si el equipo de aplicación específico no aparece mencionado, se puede sustituir por uno equivalente.		Temperatura: Aire y superficie: 23°F (-5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo Material: 50°F (10°C) mínimo, 95°F (35°C) máximo Al menos 5 °F (2.8 °C) por encima del punto de rocío Humedad relativa: 85% máximo	
		APROBACIONES	
		ISO 12944-2018 C2-CX como parte de un sistema Norsok M501 System 1 como parte de un sistema Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por el USDA en cuanto al contacto accidental con alimentos Aceptable para su uso en instalaciones canadienses para el procesamiento de alimentos, contacto accidental con ellos	
		NOTAS ADICIONALES	
		No tinte Recubra todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar la aparición de defectos prematuros en estas zonas. No mezcle material previamente catalizado con material nuevo.	
SISTEMAS RECOMENDADOS			
Espesor de película seca / capas.		Mils	(Micrones)
Acero, Zinc inorgánico /epoxi/uretano, Atmosférico			
1 capa	Zinc Clad II (85)	3.0-5.0	(75-125)
1 capa	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1-2 capas	Topcoat de poliuretano aprobado	2.0-4.0	(50-100)
Acero, Epoxi con zinc/epoxi/uretano, Atmosférico			
1 capa.	Zinc Clad IV (85)	3.0-5.0	(75-125)
1 capa.	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1-2 capas	Topcoat de poliuretano aprobado	2.0-4.0	(50-100)
Acero, Fosfato de zinc/epoxi/uretano, Atmosférico			
1 capa	Macropoxy 4600	3.0	(75)
1 capa	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1 capa	Topcoat de poliuretano aprobado	2.0-4.0	(50-100)
Acero, Fosfato de zinc/epoxi/polisiloxano, Atmosférico			
1 capa	Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 capa	Macropoxy 2600	4.0-10.0	(100-250)
1 capa	Sher-Loxane 800	4.0-6.0	(100-150)
Los sistemas enumerados arriba son representativos del uso del producto, otros pueden ser apropiados.			
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 de éstos o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA 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.			
SALUD Y SEGURIDAD			
Consulte la hoja SDS antes de usar. 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.			
DESCARGO DE RESPONSABILIDAD			
La información y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Dicha información y recomendaciones están sujetas a cambios y se refieren al producto comercializado en el momento de su publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.			