



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

MACROPOXY® 4600

EPOXI ZINC CON FOSFATO DE ZINC - PRIMER

Revisado: 25 de enero, 2024

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MACROPOXY 4600 es un recubrimiento imprimante epoxi con fosfato de zinc multifuncional con alto contenido de sólidos para la protección del acero al carbono.

USOS PREVISTOS

- Adecuado para la protección del acero estructural en una amplia gama de entornos, incluidos el marino, la industria pesada y C1 a C5, tal como se define en ISO12944-6:2018
- Imprimante aplicado en taller y en terreno para acero estructural sobre acero sometido a granallado para ambientes internos y externos.

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado:	Flat	Tiempo promedio de secado:	
Colores:	Gris Claro, Rojo Óxido	23°F (-5°C) 50°F (10°C) 77°F (25°C) 100°F (38°C)	
Sólidos en volumen:	80% ± 3%, mezclado	Tacto:	10 horas 5 horas 2 horas 15 minutos
VOC (Método EPA 24):	<250 g/L; 2.1 lb/gal, mezclado	Manipulación:	30 horas 8 horas 3 horas 40 minutos
Relación de mezcla:	4:1 por volumen	Repintado:	
Espesor típico:		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 1.5 horas 45 minutos
Espesor recomendado por capa:			
	Mínimo	Máximo	
Húmedo mils (micrones)	4.0 (100)	13.0 (325)	
Seco mils (micrones)	3.0 (75)	10.0 (250)	
~Rendimiento pies²/gal (m²/L)	125 (3.1)	417 (10.2)	
Rendimiento teórico pies²/gal (m²/L) @ 1 mil / 25 micrones dft	1267 (31.1)		
<i>NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir varias capas para conseguir el máximo espesor de película y un aspecto uniforme.</i>			
Almacenamiento:	24 meses, sin abrir		
	Almacene en interiores de 40 ° F (4.5°C) a 100°F (38°C).		
Flash Point:	Comp. A: 93°F (34°C) Comp. B: 88°F (31°C)		
Diluyente*:	Áreas con restricción de VOC (≤250 g/L): use Diluyente Epoxi Global Core R7K119 hasta 2% por volumen.		
Limpieza**:	Áreas con restricción de VOC (≤25 g/L, o ≤3%): use Acetona. Otras áreas (>25 g/L, o >3%): use Acetona o MEK.		
Peso:	13.0 ± 0.2 lb/gal; 1.6 Kg/L, mezclado		
<i>*Elija un diluyente que cumpla con la normativa de su área. Confirme el acatamiento de los requerimientos estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de usarlo.</i>			
<i>**Elija un solvente que cumpla con la normativa de su área. Confirme el acatamiento de los requerimientos estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de usarlo.</i>			

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies para recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de aplicar el revestimiento, se deben evaluar y tratar de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. El aceite y la grasa deben eliminarse según la norma de limpieza con disolventes SSPC-SP1.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Hierro y acero: Limpieza con chorro abrasivo según Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP6/NACE 3, 2-3 mil (50-75 micrones) perfil de rugosidad

Acero inoxidable y galvanizado: Limpieza con chorro abrasivo según SSPC-SP16, 1 mil (25 micrones) perfil de rugosidad



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

MACROPOXY® 4600

EPOXI ZINC CON FOSFATO DE ZINC - PRIMER

APLICACIÓN		
Instrucciones de mezcla: El material viene 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.....	013" (0.33 mm)	
Dilución**		
Equipo Convencional		
Presión de atomización.....	40 psi (2.7 bar)	
Presión de Fluido.....	5 psi (0.3 bar)	
Dilución**		
Brocha*		
Brocha.	Cerda natural	
Dilución**		
Nota: Es posible que el espesor de película requerido no se logre en una sola capa		
Rodillo*		
Forro	3/8" tejido con centro resistente a solvente	
Dilución**		
* 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 con restricción de COV (≤250 g/L): utilice el Diluyente Epoxi Global Core R7K119 hasta un 7% en volumen. Elija uno que cumpla con 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.		
SISTEMAS RECOMENDADOS		
Espesor de película seca / capas	Mils	(Micrones)
Acero, Topcoat de Fosfato de zinc/uretano, Atmosférico		
1 capa Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1-2 capas Topcoat de poliuretano aprobado	2.0-4.0	(50-100)
Acero, Topcoat de fosfato de zinc/polisiloxano, Atmosférico		
1 capa Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 capa Sher-Loxane 800	4.0-6.0	(100-150)
Steel, Topcoat de fosfato de zinc/epoxi/uretano, Atmosférico		
1 capa Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 capa Macropoxy 2600	4.0-6.0	(100-150)
1-2 capas Topcoat de poliuretano aprobado*	2.0-4.0	(50-100)
* espesor de pintura seca según las especificaciones de topcoat. Los sistemas enumerados anteriormente 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.		
CONDICIONES DE APLICACIÓN		
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 12944-6:2018 C1-C5		
• Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA en cuanto al contacto accidental con alimentos		
• Aceptable para su uso en instalaciones canadienses para el procesamiento de alimentos, contacto accidental con alimentos		
NOTAS ADICIONALES		
No tintear.		
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.		
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 más información técnica e instrucciones.		
DESCARGO DE RESPONSABILIDAD		
La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambios 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.		