



KEM

INDUSTRIA

ANTICORROSIVO EPÓXICO

KEM CATI-COAT

PARTE A LÍNEA B69
PARTE B V66V19
PARTE B V66V20

SERIES
CATALIZADOR ESTÁNDAR
CATALIZADOR RÁPIDO SECADO

Revisado 09/2017

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Anticorrosivo Epóxico Kem Cati Coat, es un epóxico poliamida de dos componentes para superficies metálicas en aplicaciones de ambientes industriales y comerciales. Ideal para la protección contra la corrosión en superficies metálicas lo que lo convierte en un excelente primer de múltiples usos.

- Acabado brillante
- Alta dureza
- Excelente adhesión
- Resistencia a la abrasión y productos químicos

USOS RECOMENDADOS

Para uso en aplicaciones expuestas a ambientes industriales como:

- Como parte de sistema para exterior de Tanques y Tuberías.
- Equipo y Maquinaria Industrial.
- Estructuras metálicas.
- Transportadores, barandales, pasamanos.
- Pisos de concreto y/o metálicos
- Señalización y Demarcación

UNICAMENTE PARA USO INTERIOR

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

Acabado: Brillante
Color: Verde, Gris y Rojo.

Sólidos en Volumen: 47% ± 2 % (mezclado)
Sólidos en Peso: 52% ± 2 % (mezclado)
Razón de Mezcla: 1 parte de A : 1 parte de B por Volumen
VOC 5.37 lb/gal (643.47 g/L)

CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO

Sistema probado con acabado Esmalte Epóxico Kem Cati-Coat:

- Resistente a la temperatura de calor seco hasta de 135°C (275°F)
- Resistente a la corrosión
- Resistente a la abrasión.
- Resistente al impacto.
- Para uso en aplicaciones de piso de concreto y/o metálicos con tráfico moderado, se recomienda utilizar el catalizador **V66V19 CATALIZADOR ESTÁNDAR**, ideal por su nivelamiento.
- Para uso en señalización se recomienda utilizar el catalizador de secado rápido **V66V20**.
- Resistente a derrames y salpicaduras de productos químicos (No inmersión) tales como:
 - Solvente Alifáticos,
 - Gasolina, kerosene, Fuel Oil
 - Aceites lubricantes.
 - Aceites o grasas animales / vegetales.
 - Ácidos débiles y álcalis.
 - Hidrocarburos aromáticos.
 - Agua dulce o salada.

RECOMENDACIONES DE ESPESORES y RENDIMIENTOS POR CAPA		
ESPESORES	STANDARD	
	Min	Max
Húmedo mils (micrones)	5.0 (125)	7.0 (175)
Seco mils (micrones)	2.0 (50)	3.0 (75)
Rendimiento Teórico a 1 mils EPS mt ² /gal (pie ² /gal)	70 (753)	
Rendimiento mt ² /gal (pie ² /gal)	23 (251) – 35 (377)	

NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.
*Ver Recomendaciones de Sistemas en pag 2.

TIEMPO DE SECADO 6.0 MILS HUMEDO (150 MICRONES) @ 50% RH:		
SECADO	77°F/25°C	
	V66V19	V66V20
Tocar	1 - 2 hrs.	45 - 60 min.
Retocar:	12 - 18 hrs.	6 - 8 hrs.
Curado Completo:	7 días	7 días
Tiempo de Inducción:	30 minutos	20 minutos
Vida útil de Mezcla:	1 - 3 hrs	45 - 60 min

Nota: Los tiempos de secado, dependen de la Temperatura, humedad relativa y espesores de película.

Vida Útil: 36 meses, sin abrir. Almacenar en ambientes entre 25 °C (77°F) y 38°C (100°F).

Reductor/Limpieza:

- **R7K54 REDUCTOR EPÓXICO**

AMBIENTES	RECOMENDADO A
MARINO - QUIMICO	
INDUSTRIAL-QUIMICO	√
MARINO	√
INDUSTRIAL	√
COMERCIAL	√



KEM

INDUSTRIA

ANTICORROSIVO EPÓXICO

KEM CATI-COAT

PARTE A LÍNEA B69
 PARTE B V66V19
 PARTE B V66V20

SERIES
 CATALIZADOR ESTÁNDAR
 CATALIZADOR RÁPIDO SECADO

Revisado 09/2017

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																																																														
<p style="text-align: right;">Espesores Secos de Película/Capa</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;"><u>Mils</u></th> <th style="text-align: center;"><u>(Micrones)</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">ACERO – HIERRO</td> </tr> <tr> <td colspan="3">SISTEMA PRIMARIO EPÓXICO :</td> </tr> <tr> <td>1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat</td> <td style="text-align: center;">2.0 – 3.0</td> <td style="text-align: center;">(50 - 75)</td> </tr> <tr> <td>1 – 2 Capas Esmalte Epóxico Kem Cati Coat</td> <td style="text-align: center;">2.0 – 3.0</td> <td style="text-align: center;">(50 - 75)</td> </tr> <tr> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat</td> <td style="text-align: center;">2.0 – 3.0</td> <td style="text-align: center;">(50 - 75)</td> </tr> <tr> <td>1 – 2 Capas Esmalte Poliuretano Kem Enamel</td> <td style="text-align: center;">2.0 – 3.0</td> <td style="text-align: center;">(50 - 75)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados</p>		<u>Mils</u>	<u>(Micrones)</u>	ACERO – HIERRO			SISTEMA PRIMARIO EPÓXICO :			1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)	1 – 2 Capas Esmalte Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)				1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)	1 – 2 Capas Esmalte Poliuretano Kem Enamel	2.0 – 3.0	(50 - 75)	<p>La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y demás materia extraña para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Preparación Recomendada de la Superficie</p> <ul style="list-style-type: none"> Hierro y Acero SSPC-SP2/SP3 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BS7079:A1</th> <th>STD Suco SISO55900</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal Blanco</td> <td></td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi Blanco</td> <td></td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro a Gris comercial</td> <td></td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro Grado Brush-off</td> <td></td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>SP 7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta manual</td> <td>Oxidado</td> <td>C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Picado y oxidado</td> <td>D St 2</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Oxidado</td> <td>C St 3</td> <td>C St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado</td> <td>D St 3</td> <td>D St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	STD Suco SISO55900	SSPC	NACE	Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1	Metal casi Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	Chorro a Gris comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro Grado Brush-off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Picado y oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-		Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-
	<u>Mils</u>	<u>(Micrones)</u>																																																																													
ACERO – HIERRO																																																																															
SISTEMA PRIMARIO EPÓXICO :																																																																															
1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)																																																																													
1 – 2 Capas Esmalte Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)																																																																													
1 Capa Primario Epóxico Kem Cati Coat	2.0 – 3.0	(50 - 75)																																																																													
1 – 2 Capas Esmalte Poliuretano Kem Enamel	2.0 – 3.0	(50 - 75)																																																																													
	Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	STD Suco SISO55900	SSPC	NACE																																																																										
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1																																																																										
Metal casi Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2																																																																										
Chorro a Gris comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																																																										
Chorro Grado Brush-off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																																																										
Limpieza con herramienta manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-																																																																										
Limpieza con herramienta mecánica	Picado y oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-																																																																										
	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-																																																																										
	Picado y oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-																																																																										
	ENTINTADO																																																																														
	NO ENTINTE.																																																																														
	CONDICIONES DE APLICACIÓN																																																																														
	<p>Temperatura: 15°C (59°F) min / 40°C (104°F) max. Aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. Humedad Relativa: 85% máx.</p> <p>Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información mas detallada.</p>																																																																														
	PRESENTACION																																																																														
	<p>Empaque: Parte A: envase de 1 galón. Parte B: envase de 1 galón.</p> <p>Peso por galón: Parte A: 9.70 lb/gal. Peso varía por color Parte B: 7.8 lb/gal</p>																																																																														
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.																																																																														
	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar. La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																																																																														
RENUNCIA	GARANTIA																																																																														
<p>La información y recomendaciones que figuran en la ficha de datos de este producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su Representante de Sherwin-Williams, para obtener la más reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p>	<p>Sherwin Williams de C.A. garantiza la satisfacción de sus clientes con la calidad del producto que cumple con las especificaciones y usos para los que ha sido fabricado. Esta garantía queda supeditada a que el producto se aplique correctamente sobre una superficie correctamente preparada de acuerdo a instrucciones del fabricante. En caso que se encuentre el producto defectuoso en el envase SWCA puede optar por remplazar una cantidad equivalente del mismo producto o rembolsar el precio original hasta 6 meses después de la fecha de compra. En todo caso de reclamos es indispensable mostrar la factura original y presentar el reclamo por escrito a SWCA. SWCA se reserva el derecho de aceptar o rechazar cada reclamo después de analizar cada caso individualmente. La presente garantía no será aplicable cuando los fallos sean el efecto de someter el producto a condiciones diferentes para las que fue diseñado y sin seguir las instrucciones y especificaciones de la hoja técnica. Esta garantía no será aplicable cuando falle el sustrato sobre el cual se aplico la pintura.</p>																																																																														



KEM

INDUSTRIA

ANTICORROSIVO EPÓXICO

KEM CATI-COAT

PARTE A LÍNEA B69
PARTE B V66V19
PARTE B V66V20

SERIES
CATALIZADOR ESTÁNDAR
CATALIZADOR RÁPIDO SECADO

Revisado 09/2017

BOLETIN DE APLICACIÓN

PREPARACION DE SUPERFICIE

El área a pintar debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa u óxido y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.

HIERRO o ACERO

Remueva todo el aceite y grasa de la superficie, limpiando con solvente (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie es la limpieza manual mecánica (SSPC-SP2/SP3).

Para mayor durabilidad deberá limpiarse la superficie de acuerdo a SSPC-SP8 (Dual Etch W4K263) para eliminar óxido. Para un mejor desempeño utilizar limpieza a chorro de arena hasta obtener un perfil de 2 mils de acuerdo con SSPC-SP5/SP6/SP7/SP10. Aplique primario el mismo día que se limpió o antes que la oxidación superficial ocurra.

SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS

Si está en buenas condiciones, limpie la superficie de toda materia extraña. Los recubrimientos y superficies lisos, duros o brillantes deben de ser opacados lijando la superficie. Aplique en un área de prueba dejando que seque la pintura durante una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si éste producto ataca el acabado, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende elimine la pintura antigua y limpie la superficie hasta el sustrato y trate como una superficie nueva.

(* consulte a su representante para productos recomendados.

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura: 15°C (59°F) min / 40°C (104°F) max.
Aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F)
por arriba del punto de rocío.
Humedad Relativa: 85% máx.

EQUIPO DE APLICACION

La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purgue el equipo de aspersión antes de usar con el reductor que se menciona. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Reductor/Limpieza. Reductor Epóxico R7K54

El uso de cualquier otro solvente que no sea el recomendado afectará el desempeño o el cumplimiento del producto para el servicio para el que fue diseñado.

Aspersión sin Aire

Presión 3000 mínimo
Maguera 1/4" - 3/8" ID (6.35 – 9.52 mm).
Boquilla 0.017" - 0.021" (0.431 – 0.482 mm)
Filtro malla 30
Presión de Fluido 35 - 45 PSI.
Reducción: hasta un máx. de 10% por Vol. con Reductor Epóxico R7K54

Pistola Convencional

Pistola HVLP / Gravedad o equivalente.
Boquilla 1.5 - 1.7 mm.
Presión de Atomiz 6 - 12 PSI.
Presión de Fluido 35 - 45 PSI.
Reducción: hasta un máx. de 15% por Vol. con Reductor Epóxico R7K54

Brocha

Reducción: Cerda natural
no se recomienda. Si es necesario hasta un máx. de 10% en Vol. con Reductor Epóxico R7K54

Rodillo

Reducción: Felpa 3/8" (corazón fenólico)
no se recomienda. Si es necesario hasta un máximo de 10% en volumen con con Reductor Epóxico R7K54

Si el equipo de aplicación en específico listado arriba no esta disponible, se puede sustituir con equipo equivalente



KEM

INDUSTRIA

ANTICORROSIVO EPÓXICO

KEM CATI-COAT

PARTE A LÍNEA B69
 PARTE B V66V19
 PARTE B V66V20

SERIES
 CATALIZADOR ESTÁNDAR
 CATALIZADOR RÁPIDO SECADO

Revisado 09/2017

BOLETIN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

La preparación de la superficie debe ser completada como se indica:
Instrucciones de Mezclado: Mezcle la pintura completamente en un contenedor y agite antes de usar. Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

RECOMENDACIONES DE ESPESORES y RENDIMIENTOS POR CAPA		
ESPESORES	STANDARD	
	Min	Max
Húmedo mils (micrones)	5.0 (125)	7.0 (175)
Seco mils (micrones)	2.0 (50)	3.0 (75)
Rendimiento Teórico a 1 mils EPS mt ² /gal (pie ² /gal)	70 (753)	
Rendimiento mt ² /gal (pie ² /gal)	23 (251) – 35 (377)	

NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.
 *Ver Recomendaciones de Sistemas en pag 2.

TIEMPO DE SECADO 6.0 MILS HUMEDO (150 MICRONES) @ 50% RH:		
SECADO	77°F/25°C	
	V66V19	V66V20
Tocar	1 - 2 hrs.	45 – 60 min.
Retocar:	12 - 18 hrs.	6 - 8 hrs.
Curado Completo:	7 días	7 días
Tiempo de Inducción:	30 minutos	20 minutos
Vida útil de Mezcla:	1 – 3 hrs	45 – 60 min

Nota: Los tiempos de secado, dependen de la Temperatura, humedad relativa y espesores de película.

La Aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por abajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.

TIPS DE DESEMPEÑO

1. Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.
2. Cuando utilice la aplicación por aspersion, traslape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.
3. El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.
4. La reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.
5. Para obtener el máximo desempeño del producto debe aplicarse una segunda capa.
6. Este es un producto de uso profesional, y siempre que se aplique por primera vez, se recomienda realizar una aplicación testigo y de preferencia bajo la supervisión de un Técnico de Sherwin Williams.
7. No mezcle el material previamente integrado con uno nuevo. Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersion, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con Thinner R7K128.
8. El recubrimiento mezclado es sensible al agua. Utilice trampas de agua en todas las líneas de aire. El contacto con la humedad puede reducir la vida de la mezcla y afectar el brillo y el color.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie los derrames y las salpicaduras inmediatamente con Thinner R7K128. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con Thinner R7K128. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar. La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones..

RENUNCIA

La información y recomendaciones que figuran en la ficha de datos de este producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su Representante de Sherwin-Williams, en obtener la más reciente información del producto: Aplicación y Boletín.

GARANTIA

Sherwin Williams de C.A. garantiza la satisfacción de sus clientes con la calidad del producto que cumple con las especificaciones y usos para los que ha sido fabricado. Esta garantía queda supeditada a que el producto se aplique correctamente sobre una superficie correctamente preparada de acuerdo a instrucciones del fabricante. En caso que se encuentre el producto defectuoso en el envase SWCA puede optar por reemplazar una cantidad equivalente del mismo producto o rembolsar el precio original hasta 6 meses después de la fecha de compra. En todo caso de reclamos es indispensable mostrar la factura original y presentar el reclamo por escrito a SWCA. SWCA se reserva el derecho de aceptar o rechazar cada reclamo después de analizar cada caso individualmente. La presente garantía no será aplicable cuando los fallos sean el efecto de someter el producto a condiciones diferentes para las que fue diseñado y sin seguir las instrucciones y especificaciones de la hoja técnica. Esta garantía no será aplicable cuando falle el sustrato sobre el cual se aplicó la pintura.