



**Protective
&
Marine
Coatings**

HI-SOLIDS CATALYZED EPOXY

PARTE A B62W201
PARTE B B60V20

Blanco Sanitario
Catalizador
4.76

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Revisado 06/11

| DESCRIPCION DEL PRODUCTO | USOS RECOMENDADOS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|------------|------------|------------------|---------|---------|---------|----------------|--|--|--|---------|----------|----------|---------|---------|---------|---------|---------|-------------|---------|--------|--------|---|-----------|--------|-----------|---------------------------|--|----------------|------------|------------|----------|--------------------------------|------------|------------------------|---------------------------|------------|-------------------------------|-------------------------|--------------------|------------------------------------|--------------|---------------------------------------|-------------|----------------------|-------------------|--|---|-------------------------------------|--|-----------------|------------|-----------|--------------------------------|---------------------|---|
| <p>HI-SOLIDS CATALYZED EPOXY es un recubrimiento de resina epóxica poliamida/bisfenol A, formulado para servicio en inmersión en agua dulce (fresca) y salada. También se puede usar como parte de un sistema para las superficies exteriores de tanques.</p> <ul style="list-style-type: none"> Adecuado para usarse en instalaciones inspeccionadas por la USDA. Adecuado para usarse con sistemas de protección catódica Resistente a los Químicos. Resistente a la Corrosión. Aplicación directa al metal. | <ul style="list-style-type: none"> De acuerdo con la Regulación FDA 175.300, este producto (Blanco Sanitario) es adecuado para su uso sobre superficies diseñadas para ser utilizadas en la producción, la manufactura, empaque, procesamiento, tratamiento, transporte o almacenamiento de alimentos secos a temperatura ambiente cuando se aplique como una película continua. De acuerdo con la Regulación FDA 175.300, este producto (Blanco Sanitario) ha sido probado y cumple con los estándares de almacenamiento de alimentos húmedos (como un recubrimiento diseñado para su uso en contenedores de uso repetido, no se exceda de 18 mg/pulg. cuad. en extraíbles). Cumple con las condiciones de uso "A". Los tipos de alimentos aprobados son: I. No-ácidos (pH por arriba de 5.0), productos acuosos; podrían contener vinagre o sal o ambos e incluyendo emulsiones de aceite-en-agua de bajo o alto contenido de grasa; y IV.B. Productos lácteos y modificaciones: emulsiones de aceite-en-agua de alto o bajo contenido de grasa. Adecuado para Cuartos Fríos <p>NO PARA USO AL INTERIOR DE TANQUES QUE ALMACENAN AGUA POTABLE.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO | CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Acabado: Bajo lustre Color: Blanco Sanitario Beige y azul celeste (pedido esp)</p> <p>Sólidos en Volumen: 61% ± 2%, mezclado Sólidos en Peso: 77% ± 2%, mezclado</p> <p>VOC (Método EPA 24): Sin reducir: 340 g/l; 2.80 lb/gal. (Mezclado) Reducido 10%: 400 g/L; 3.33 lb/gal</p> <p>Razón de Mezcla: 4:1 por volumen.</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa: Espesor húmedo: 8.0 - 10.0 mils Espesor seco: 5.0 - 6.0 mils Rendimiento: 15 – 18 mts²/gal aprox.</p> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia. Utilice brocha solamente en áreas pequeñas y para retocar.</p> <p>Tiempo de Secado 8.0 mils húmedo @ 50% RH: @ 55°F(13°C) @ 77°F(25°C) @ 120°F(49°C)</p> <table border="1"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Libre de huella:</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> mínimo:</td> <td>24 horas</td> <td>12 horas</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td> máximo:</td> <td>60 días</td> <td>60 días</td> <td>60 días</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> </table> <p>Vida de la Mezcla: 10 horas 5 horas 2 horas</p> <p>Tiempo de Inducción: 1 hora 30 minutos 15 minutos</p> <p>Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Punto de Ignición: 80°F(27°C), PMCC, mezclado Reductor/Limpieza: Industrial Reducer R2K4</p> | Al Tacto: | 4 horas | 1 hora | 30 minutos | Libre de huella: | 8 horas | 4 horas | 2 horas | Para repintar: | | | | mínimo: | 24 horas | 12 horas | 4 horas | máximo: | 60 días | 60 días | 60 días | Para curar: | 14 días | 7 días | 3 días | <p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa) Substrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP10 Acabado: 2 manos. Hi-Solids Catalyzed @ 5.0 mils dft/mano</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Test Name</th> <th>Método</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RESISTENCIA a la ABRASION</td> <td>ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg de carga</td> <td>120 mg perdida</td> </tr> <tr> <td>ADHERENCIA</td> <td>ASTM D4541</td> <td>1169 psi</td> </tr> <tr> <td>RESISTENCIA al IMPACTO DIRECTO</td> <td>ASTM D2794</td> <td>60 in-lbs (0.69 mt-kg)</td> </tr> <tr> <td>RESISTENCIA al CALOR SECO</td> <td>ASTM D2485</td> <td>200°F(93°C) (decolora)</td> </tr> <tr> <td>DURABILIDAD al EXTERIOR</td> <td>1 año a 45° al SUR</td> <td>Excelente, Chalks (se yesa)</td> </tr> <tr> <td>FLEXIBILIDAD</td> <td>ASTM D522, doblez de 180°, 1" mandril</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>INMERSION AGUA DULCE</td> <td>ASTM D870, 4 años</td> <td>No se Ampolla, Crackea u oxida.</td> </tr> <tr> <td>RESISTENCIA a la CONDENSACION DE LA HUMEDAD</td> <td>ASTM D4585, 100°F(38°C), 2000 horas</td> <td>Sin falla, sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película.</td> </tr> <tr> <td>DUREZA al LAPIZ</td> <td>ASTM D3363</td> <td>4H</td> </tr> <tr> <td>RESISTENCIA a la CAMARA SALINA</td> <td>ASTM B117, 3000 hrs</td> <td>Sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los recubrimientos Epóxicos se pueden oscurecer o amarillear después de su aplicación o curado.</p> | Test Name | Método | Resultado | RESISTENCIA a la ABRASION | ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg de carga | 120 mg perdida | ADHERENCIA | ASTM D4541 | 1169 psi | RESISTENCIA al IMPACTO DIRECTO | ASTM D2794 | 60 in-lbs (0.69 mt-kg) | RESISTENCIA al CALOR SECO | ASTM D2485 | 200°F(93°C) (decolora) | DURABILIDAD al EXTERIOR | 1 año a 45° al SUR | Excelente, Chalks (se yesa) | FLEXIBILIDAD | ASTM D522, doblez de 180°, 1" mandril | Pasa | INMERSION AGUA DULCE | ASTM D870, 4 años | No se Ampolla, Crackea u oxida. | RESISTENCIA a la CONDENSACION DE LA HUMEDAD | ASTM D4585, 100°F(38°C), 2000 horas | Sin falla, sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película. | DUREZA al LAPIZ | ASTM D3363 | 4H | RESISTENCIA a la CAMARA SALINA | ASTM B117, 3000 hrs | Sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película. |
| Al Tacto: | 4 horas | 1 hora | 30 minutos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Libre de huella: | 8 horas | 4 horas | 2 horas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Para repintar: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| mínimo: | 24 horas | 12 horas | 4 horas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| máximo: | 60 días | 60 días | 60 días | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Para curar: | 14 días | 7 días | 3 días | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Test Name | Método | Resultado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA a la ABRASION | ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg de carga | 120 mg perdida | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ADHERENCIA | ASTM D4541 | 1169 psi | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA al IMPACTO DIRECTO | ASTM D2794 | 60 in-lbs (0.69 mt-kg) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA al CALOR SECO | ASTM D2485 | 200°F(93°C) (decolora) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| DURABILIDAD al EXTERIOR | 1 año a 45° al SUR | Excelente, Chalks (se yesa) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FLEXIBILIDAD | ASTM D522, doblez de 180°, 1" mandril | Pasa | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INMERSION AGUA DULCE | ASTM D870, 4 años | No se Ampolla, Crackea u oxida. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA a la CONDENSACION DE LA HUMEDAD | ASTM D4585, 100°F(38°C), 2000 horas | Sin falla, sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| DUREZA al LAPIZ | ASTM D3363 | 4H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA a la CAMARA SALINA | ASTM B117, 3000 hrs | Sin ampollas, arrastre, o corrosión por debajo de la película. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



**Protective
&
Marine
Coatings**

HI-SOLIDS CATALYZED EPOXY

PARTE A B62W201
PARTE B B60V20

Blanco Sanitario
Catalizador
4.76

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Revisado 09/09

| SISTEMAS RECOMENDADOS | PREPARACION DE SUPERFICIE |
|--|---|
| <p>SERVICIO DE INMERSION (Nota: No entinte)</p> <p>Acero: 2-3 manos. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/mano</p> <p>Acero: 1 mano. Steel Seam FT 910 requerido para sellar las uniones y juntas radiales (pedido esp.) 2 manos. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/mano</p> <p>Acero, sistema aplicado en talleres 1 mano Hi -Solids Catalyzed Epoxy @ 3.0-6.0 mils eps 1-2 manos Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0-6.0 mils eps/mano</p> <p>Concreto: 1-2 manos. Kem Cati-Coat Epoxy Filler/Sealer (pedido esp.) @ 10.0 - 20.0 mils eps/cpa, lo que se necesite para rellenar los poros y proporcionar un substrato continuo. 2 manos. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/mano</p> <p>EXPOSICION ATMOSFERICA</p> <p>Acero: 1-2 cpas. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/mano</p> <p>Acero: 1 mano. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps 1 mano. Hi-Solids Polyurethane @ 3.0 - 4.0 mils eps</p> <p>Acero (Primario Rico en Zinc): 1 mano. Zinc-Clad II HS@ 3.0 - 5.0 mils eps. 1-2 manos. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/ mano</p> <p>Concreto: 1-2 manos. Kem Cati-Coat Epoxy Filler/Sealer @ 10.0 - 20.0 mils eps/mano (lo que se necesite para llenar los poros y proporcionar un substrato continuo). (pedido esp) 2 manos. Hi-Solids Catalyzed Epoxy @ 5.0 - 6.0 mils eps/mano</p> <p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados</p> | <p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y demás material extraño, para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de la preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie: <u>Hierro y Acero</u> Atmosférico: SSPC-SP6 / NACE 3, 2.0 mil de perfil Inmersión: SSPC-SP10 / NACE 2, 2.0-3.0 mil de perfil</p> <p><u>Concreto y Mampostería:</u> Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 o ICRI 03732,CSP 2-3. Inmersión: SSPC-SP13/Nace 6-4.3.1 ó 4.3.2 o ICRI 03732, CSP 2-3</p> |
| | <p>ENTINTADO</p> <p>Entinte con tintes Blend-A-Color a un 75% de fuerza. Se requiere un mínimo de cinco minutos de mezclado en un agitador mecánico para una mezcla homogénea del color. Entinte solo la Parte B, 1 oz. por galón máximo.</p> <p>No entinte para Servicio de Inmersión. Color: Blanco Sanitario, Beige y Azul Celeste (pedido especial).</p> |
| | <p>CONDICIONES DE APLICACION</p> <p>Temperatura: 55°F(13°C) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos 5°F (3°C) por arriba del punto de rocío Humedad Relativa: 85% máxima.</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p> |
| | <p>PRESENTACION</p> <p>Empaque: 5 galones mezclado o 5/4 mezclados Parte A: 4 galones en una cubeta de 5 galones o 4/4 en un galon. Parte B: 1 galón o 1/4</p> <p>Peso por galón: 12.30 ± 0.2 lb mezclado.</p> |
| | <p>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.</p> <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> |
| <p>RENUNCIA</p> <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, en obtener la más reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p> | <p>GARANTIA</p> <p>Sherwin-Williams hace la siguiente GARANTIA LIMITADA de que nuestros productos han sido suministrados libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad de SW. La Responsabilidad por productos defectuosos demostrado en su caso, se limita a la sustitución del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso determinado por Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA O DE CUALQUIER OTRA INDOLE ESTARA HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, LEGALMENTE EXPRESADA O IMPLICITA, POR EL FUNCIONAMIENTO DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD o IDONEIDAD PARA UN OBJETIVO PARTICULAR.</p> |



**Protective
&
Marine
Coatings**

HI-SOLIDS CATALYZED EPOXY

**PARTE A B62W201
PARTE B B60V20**

**Blanco Sanitario
Catalizador
4.76**

BOLETIN DE APLICACIÓN

Revisada 09/09

PREPARACION DE SUPERFICIE

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.

Hierro y Acero (servicio de inmersión)

Remueva todo el aceite, y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpiando a chorro metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2-3 mils). Aplique primario en cualquier acero desnudo el mismo día que se haya limpiado o antes de que la oxidación inmediata ocurra.

Hierro y Acero (servicio atmosférico)

Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpiando a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP 6. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Aplique primario en cualquier acero desnudo el mismo día que se haya limpiado o antes de que la oxidación inmediata ocurra.

Concreto Nuevo

Las superficies deben estar limpias, secas, sanas y ofrecer un perfil suficiente para lograr una adherencia adecuada. El curado mínimo del sustrato es de 28 días a 75°F (24°C). Remueva todos los compuestos de curado, sales, eflorescencia, lechada, y demás materia extraña mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de abrasivo, esscarificación mecánica o por medios químicos adecuados, tales como mordentado con ácido muriático, refiérase al ASTM D4260. Enjuague completamente para lograr un pH final entre 6.0 y 10.0. Deje secar completamente antes de recubrir.

Concreto Antiguo

La preparación de la superficie debe hacerse casi como en el concreto nuevo; sin embargo, si el concreto está contaminado con aceites, grasas, químicos, etc. éstos deben ser removidos limpiando con algún detergente fuerte. Refiérase al ASTM D4258. Agentes endurecedores, etc., deben ser removidos mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de abrasivo, esscarificación mecánica o medios químicos adecuados. Si el deterioro de la superficie presenta una superficie rugosa inaceptable, se recomienda el Kem Cati-Coat Epoxy Surfacer para parchar y resanar el concreto dañado.(producto pedido especial)
Rellene todas las fisuras, huecos y orificios con Steel-Seam F910 PRIMER. (pedido especial)

Siempre siga los métodos ASTM enlistados a continuación:

Práctica Estandar para Limpiar Concreto ASTM D4258.
Práctica Estandar para Abrasión de Concreto ASTM D4259.
Práctica Estandar para Mordentar Concreto ASTM D4260.
Método de Hoja de Plástico para revisar la Humedad en el Concreto ASTM F1869. Medida de la Transmisión de vapor de Agua.
SSPC-SP 13/NACE 6 Preparación de la superficie de Concreto.

Servicio de Inmersión:

Para la preparación de superficie, referirse a SSPC-SP13/NACE 6, seccion 4.3.1 o 1.3.2 o ICRI 03732, CSP 2-3.

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura: 55°F(13°C) mínima, 120°F(49°C) max
(aire, superficie, y material)
Al menos 5°F (3°C) por arriba del punto de rocío.

Humedad Relativa: 85% máxima.

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 Industrial Reducer, R2K4

El uso de cualquier otro solvente que no sea el Industrial Reducer, R2K4 afectara el desempeño o el cumplimiento del producto para el servicio al que fue diseñado.

Aspersión sin Aire

Presión 3000 mínimo
Manguera 1/4" - 3/8" ID (6.35 - 9.52 mm)
Boquilla017" - .021" (0.431 - 0.482 mm)
Filtro malla 30
Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen.

Aspersión Convencional

Pistola Binks 95.
Boquilla 68 PB/68.
Presión de Atomización 80 psi.
Presión de Fluido 30 psi.
Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen.

Brocha

Brocha Solo para areas pequeñas, Cerda natural
Reducción No se recomienda

Rodillo

Felpa Solo para areas pequeñas, 3/8" (9.52 mm), de felpa resistente al solvente.
Reducción No se recomienda

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



**Protective
&
Marine
Coatings**

HI-SOLIDS CATALYZED EPOXY

PARTE A B62W201
PARTE B B60V20

Blanco Sanitario
Catalizador
4.76

BOLETIN DE APLICACIÓN

Revisada 09/09

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:

Mezcle los contenidos de cada componente con un agitador eléctrico. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Luego combine **4 partes por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B**. Agite completamente la mezcla con un agitador eléctrico. Permita que el material tenga la inducción como se indica a continuación antes de la aplicación. Vuelva a agitar antes de usar.

Si se utiliza un solvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido totalmente mezclados y después de la inducción. Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

Espesor de Aplicación Recomendado por capa:

Espesor húmedo: 8.0 - 10.0 mils
Espesor seco: 5.0 - 6.0 mils
Rendimiento: 15 - 18 mts²/gal aprox.

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

Utilice brocha solamente en áreas pequeñas y para retocar.

Tiempo de Secado 8.0 mils húmedo @ 50% RH: @ 55°F(13°C) @ 77°F(25°C) @ 120°F(49°C)

| | | | |
|------------------|----------|----------|------------|
| Al Tacto: | 4 horas | 1 hora | 30 minutos |
| Libre de huella: | 8 horas | 4 horas | 2 horas |
| Para repintar: | | | |
| mínimo: | 24 horas | 12 horas | 4 horas |
| máximo: | 60 días | 60 días | 60 días |
| Para curar: | 14 días | 7 días | 3 días |

Vida de la Mezcla: 10 horas 5 horas 2 horas
Tiempo de Inducción: 1 hora 30 minutos 15 minutos

Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir.

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

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

TIPS DE DESEMPEÑO

Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.

Cuando utilice la aplicación por aspersión, 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.

El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, 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.

La reducción excesiva del material puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia de la película.

Insuficiente ventilación, mezclado incompleto o errónea catalización y calentadores externos pueden causar un amarillamiento prematuro.

Excesivo grosor, pobre ventilación y bajas temperaturas puede causar entrapamiento de solventes y prematura falla de la película.

No aplique el material pasada la vida de la mezcla recomendada.

No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo.

Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de periodos de paro prolongados con Industrial Reducer, R2K4.

Para servicio de Inmersión:

Referirse a Prueba de Detección Húmeda de puntos de Alfiler (Holiday Test) según ASTM D5162 para acero y ASTM D4787 para concreto.

Detección Húmeda de Puntos de Alfiler: Utilice un detector del tipo esponja húmedo tal como el equipo KD Bird Dog o equivalente de acuerdo con la recomendación del fabricante. Pruebe solamente el recubrimiento curado, como solvente entrampado en películas frescas podría dar lecturas falsas.

Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con Industrial Reducer, R2K4. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con Industrial Reducer R2K4. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante al utilizar cualquier solvente

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usarse. 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 hace la siguiente GARANTIA LIMITADA de que nuestros productos han sido suministrados libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad de SW. La Responsabilidad por productos defectuosos demostrado en su caso, se limita a la sustitución del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso determinado por Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA O DE CUALQUIER OTRA INDOLE ESTARA HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, LEGALMENTE EXPRESADA O IMPLICITA, POR EL FUNCIONAMIENTO DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUYENDO COMERCIALIZACION o IDONEIDAD PARA UN OBJETIVO PARTICULAR.