



**Industrial
and
Marine
Coatings**

MACROPOXY[®] 646 FAST CURE EPOXY

**PARTE A B58W610
PARTE B B58V600**

**Blanco
Catalizador**

INFORMACION DEL PRODUCTO

4.56

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																																																
<p>MACROPOXY 646 FAST CURE EPOXY es un epóxico poliamida alto en sólidos, de alto espesor, de secado rápido, diseñado para proteger el acero y el concreto en exposiciones industriales. Ideal para la pintura de mantenimiento y aplicaciones de talleres de fabricación. El alto contenido en sólidos asegura una protección adecuada de los filos, esquinas, y soldaduras. Este producto se puede aplicar directamente a superficies de acero preparadas marginalmente</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bajo VOC • Bajo en olor • Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA • Resistente a los Químicos • Resistente a la abrasión 	<p>Para su uso sobre superficies de acero y concreto preparadas en exposiciones industriales tales como: Aplicaciones marinas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Talleres de Fabricación • Molinos de Pulpa y papel • Plantas Eléctricas • Plataformas mar adentro • Plantas de tratamiento de agua • Blanco y Negro son aceptables para usar en inmersión de agua salada y agua dulce, no son aceptables para uso en agua potable. • Plantas de energía nuclear • Cuartos Frios. • Refinerías • Plantas Químicas • Tanques al exterior 																																																																																
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																																																																																
<p>Acabado: Semi Brillante Color: Blanco, Negro y disponibilidad de un amplio rango de colores a través del entintado.</p> <p>Sólidos en Volumen: 72% ± 2%, mezclado Sólidos en Peso: 85% ± 2%, mezclado</p> <p>VOC (Método EPA 24): Sin reducir: <250 g/l; 2.08 lb/gal. (Mezclado) Reducido 10%: <300 g/L; 2.5 lb/gal</p> <p>Razón de Mezcla: 1:1 por volumen.</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa: Espesor húmedo: 7.0 - 13.5 mils Espesor seco: 5.0 - 10.0 mils Rendimiento: 116 - 232 pie²/gal aprox. (10.75 - 21.5 m²/gal)</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.</p> <p>Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH: @ 40°F(4.4°C) @77°F(25°C) @100°F(38°C)</p> <table border="1"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>4-5 horas</td> <td>2 horas</td> <td>1½ horas</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>48 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4½ horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo:</td> <td>48 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4½ horas</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> </tr> <tr> <td>curar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>servicio</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> <td>4 días</td> </tr> <tr> <td>inmersión</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> <td>4 días</td> </tr> </table> <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>Vida de la mezcla: 10 horas 4 horas 2 horas</p> <p>Tiempo de Inducción: 30 minutos 30 minutos 15 minutos</p> <p>Vida en Almacén: 36 meses, sin abrir, a 40°F(4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 91°F(33°C), TCC, mezclado</p> <p>Reductor/Limpieza: Reductor, R7K54</p>	Al Tacto:	4-5 horas	2 horas	1½ horas	Para manejo:	48 horas	8 horas	4½ horas	Para repintar:				mínimo:	48 horas	8 horas	4½ horas	máximo:	1 año	1 año	1 año	curar:				servicio	10 días	7 días	4 días	inmersión	14 días	7 días	4 días	<p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa) Substrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP10/NACE 2 Acabado: 1 cpa. Macropoxy 646 Fast Cure @ 6.0 mils eps</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nombre de la prueba</th> <th>Método de prueba</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Resistencia a la Abrasión</td> <td>ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga</td> <td>84 mg pérdida</td> </tr> <tr> <td>Intemperización Acelerada-QUV, Zinc Clad II HS Primer</td> <td>ASTM D 4587, QUV-A, 12000 horas</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>Adherencia</td> <td>ASTM D4541</td> <td>1,037 ps</td> </tr> <tr> <td>Corrosión por Intemperización, Zinc Clad II HS Primer</td> <td>ASTM D5894, 36 Ciclos 12000 horas</td> <td>Calificación 10 de acuerdo con ASTM D 714 para ampollas Calificación 9 de acuerdo con ASTM D 610 para oxidación</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Impacto Directo</td> <td>ASTM D 2794</td> <td>30 in. lb.(0.345 mt.-kg.)</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Calor Seco</td> <td>ASTM D2485</td> <td>250°F(121°C)</td> </tr> <tr> <td>Durabilidad Exterior</td> <td>1 año a 45° al Sur</td> <td>Excelente, se calea</td> </tr> <tr> <td>Flexibilidad</td> <td>ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>Inmersión</td> <td>1 año en agua dulce y agua salada</td> <td>Pasa sin oxidación, ampollas ó pérdida de adherencia</td> </tr> <tr> <td>Efectos de irradiación en recubrimientos usados en plantas de energía nuclear</td> <td>ASTM D4082-89/ANSI 5.12</td> <td>Pasa a 21 mils</td> </tr> <tr> <td>Dureza al Lápiz</td> <td>ASTM D3363</td> <td>3H</td> </tr> <tr> <td>Calificación de Permeabilidad</td> <td>ASTM D1653</td> <td>0.154 mg/cm²</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Cámara Salina</td> <td>ASTM B117, 6500 horas</td> <td>Calificación 10 de acuerdo con ASTM D610 para la corrosión Calificación 9 de acuerdo con ASTM D1654 para la corrosión</td> </tr> <tr> <td>Coefficiente de Deslizamiento, Blanco</td> <td>Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A 490 para tornillos</td> <td>Clase A, 0.36</td> </tr> <tr> <td>Permeabilidad al vapor de agua</td> <td>ASTM D 1653, Método B</td> <td>1.15 US perms</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los recubrimientos Epóxicos se pueden oscurecer o decolorar después de su aplicación y curado</p> <p><i>Notas al pie</i> ¹ Zinc Clad II Plus Primer</p>	Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado	Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	84 mg pérdida	Intemperización Acelerada-QUV, Zinc Clad II HS Primer	ASTM D 4587, QUV-A, 12000 horas	Pasa	Adherencia	ASTM D4541	1,037 ps	Corrosión por Intemperización, Zinc Clad II HS Primer	ASTM D5894, 36 Ciclos 12000 horas	Calificación 10 de acuerdo con ASTM D 714 para ampollas Calificación 9 de acuerdo con ASTM D 610 para oxidación	Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	30 in. lb.(0.345 mt.-kg.)	Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	250°F(121°C)	Durabilidad Exterior	1 año a 45° al Sur	Excelente, se calea	Flexibilidad	ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril	Pasa	Inmersión	1 año en agua dulce y agua salada	Pasa sin oxidación, ampollas ó pérdida de adherencia	Efectos de irradiación en recubrimientos usados en plantas de energía nuclear	ASTM D4082-89/ANSI 5.12	Pasa a 21 mils	Dureza al Lápiz	ASTM D3363	3H	Calificación de Permeabilidad	ASTM D1653	0.154 mg/cm ²	Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 6500 horas	Calificación 10 de acuerdo con ASTM D610 para la corrosión Calificación 9 de acuerdo con ASTM D1654 para la corrosión	Coefficiente de Deslizamiento, Blanco	Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A 490 para tornillos	Clase A, 0.36	Permeabilidad al vapor de agua	ASTM D 1653, Método B	1.15 US perms
Al Tacto:	4-5 horas	2 horas	1½ horas																																																																														
Para manejo:	48 horas	8 horas	4½ horas																																																																														
Para repintar:																																																																																	
mínimo:	48 horas	8 horas	4½ horas																																																																														
máximo:	1 año	1 año	1 año																																																																														
curar:																																																																																	
servicio	10 días	7 días	4 días																																																																														
inmersión	14 días	7 días	4 días																																																																														
Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado																																																																															
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	84 mg pérdida																																																																															
Intemperización Acelerada-QUV, Zinc Clad II HS Primer	ASTM D 4587, QUV-A, 12000 horas	Pasa																																																																															
Adherencia	ASTM D4541	1,037 ps																																																																															
Corrosión por Intemperización, Zinc Clad II HS Primer	ASTM D5894, 36 Ciclos 12000 horas	Calificación 10 de acuerdo con ASTM D 714 para ampollas Calificación 9 de acuerdo con ASTM D 610 para oxidación																																																																															
Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	30 in. lb.(0.345 mt.-kg.)																																																																															
Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	250°F(121°C)																																																																															
Durabilidad Exterior	1 año a 45° al Sur	Excelente, se calea																																																																															
Flexibilidad	ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril	Pasa																																																																															
Inmersión	1 año en agua dulce y agua salada	Pasa sin oxidación, ampollas ó pérdida de adherencia																																																																															
Efectos de irradiación en recubrimientos usados en plantas de energía nuclear	ASTM D4082-89/ANSI 5.12	Pasa a 21 mils																																																																															
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	3H																																																																															
Calificación de Permeabilidad	ASTM D1653	0.154 mg/cm ²																																																																															
Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 6500 horas	Calificación 10 de acuerdo con ASTM D610 para la corrosión Calificación 9 de acuerdo con ASTM D1654 para la corrosión																																																																															
Coefficiente de Deslizamiento, Blanco	Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A 490 para tornillos	Clase A, 0.36																																																																															
Permeabilidad al vapor de agua	ASTM D 1653, Método B	1.15 US perms																																																																															



**Industrial
and
Marine
Coatings**

MACROPOXY[®] 646 FAST CURE EPOXY

**PARTE A B58W610
PARTE B B58V600**

**Blanco
Catalizador**

INFORMACION DEL PRODUCTO

4.56

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																																													
<p>Inmersión y atmosférico:</p> <p>Acero: 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps por mano</p> <p>Concreto/Mampostería: 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps por mano</p> <p>Block de Concreto: 1 mano Kem Cati-Coat Epoxy Filler/Sealer @ 10.0 - 30.0 mils eps, lo que se necesite para rellenar los huecos y proporcionar un sustrato continuo. 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps por mano</p> <p>Atmosférico: *Acero: (Sistema aplicado en talleres y construcciones nuevas, AWWA D 102, también puede usarse en un mínimo de 3 mils eps como cubierta intermedia de un sistema de multicapas. 1 mano Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps 1-2 manos como acabado recomendado</p> <p>Acero: 1 mano Recoatable Epoxy Primer @ 4.0 - 6.0 mils eps 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps por mano</p> <p>Acero: 1mano Macropoxy 646 @ 4.0-6.0 mils eps 1-2 manos Acrolon 218 Polyurethane @ 3.0-6.0 mils eps por mano o Hi-Solids Polyurethane @ 3.0-5.0 mils eps por mano o SherThane 2K Urethane @ 2.0-4.0 mils eps por mano</p> <p>Acero: 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps por mano 1-2 manos Tile-Clad HS Epoxy @ 2.5- 4.0 mils eps por mano</p> <p>Acero: 1 mano Zinc Clad II HS @ 3.0-6.0 mils eps 1 mano Macropoxy 646 @ 5.0-10.0 mils eps 1-2 manos Acrolon 218 Polyurethane @ 3.0-6.0 mils eps por mano</p> <p>Acero: 1 mano Zinc Clad III HS @ 3.0-5.0 mils eps o Zinc Clad IV HS @ 3.0-5.0 mils eps 1 mano Macropoxy 646 @ 5.0-10.0 mils eps 1-2 manos Acrolon 218 Polyurethane @ 3.0-6.0 mils eps por mano</p> <p>Aluminio: 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0-10.0 mils eps por mano</p> <p>Galvanizado: 2 manos Macropoxy 646 @ 5.0-10.0 mils eps por 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 buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una buena adherencia.</p> <p>Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie: Hierro y</p> <p>Acero:</p> <table border="0"> <tr> <td>Atmosférico</td> <td>SSPC-SP2/3</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP10, 2-3 mil perfil</td> </tr> <tr> <td>Aluminio:</td> <td>SSPC-SP1</td> </tr> <tr> <td>Galvanizado:</td> <td>SSPC-SP1</td> </tr> </table> <p>Concreto y Mampostería:</p> <table border="0"> <tr> <td>Atmosférico:</td> <td>SSPC-SP13/NACE 6</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP13/nace 6-4.3.1 ó 4.3.2</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">Preparación de Superficie Estándar</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BST7079:A1</th> <th>STD Sueco SISO55900</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal blanco</td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi blanco</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro de arena a metal gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro abrasivo grado Brush-off</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 C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 2</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Oxidado C St 3</td> <td>C St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 3</td> <td>D St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">ENTINTADO</p> <p>Entinte con colorante 844, a un 150%. Se requiere un mínimo de cinco minutos en un agitador mecánico para una completa mezcla del color. El entintado no es recomendable para servicio de inmersión.</p> <p style="text-align: center;">CONDICIONES DE APLICACIÓN</p> <p>Temperatura: 35°F (1.7°C) mínima, 120°F (45°C) máxima (aire y superficie) 40°F (4.5°C) mínima, 120°F (45°C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p> <p style="text-align: center;">PRESENTACION</p> <p>Empaque:</p> <table border="0"> <tr> <td>Parte A:</td> <td>Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)</td> </tr> <tr> <td>Parte B:</td> <td>Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)</td> </tr> </table> <p>Peso por galón (litro): 12.7 ± 0.2 lb (1.52 ± 0.02 kg) mezclado, podría variar por el color</p>	Atmosférico	SSPC-SP2/3	Inmersión:	SSPC-SP10, 2-3 mil perfil	Aluminio:	SSPC-SP1	Galvanizado:	SSPC-SP1	Atmosférico:	SSPC-SP13/NACE 6	Inmersión:	SSPC-SP13/nace 6-4.3.1 ó 4.3.2	Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco 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 de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-		Picado y oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-	Parte A:	Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)	Parte B:	Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)
Atmosférico	SSPC-SP2/3																																																													
Inmersión:	SSPC-SP10, 2-3 mil perfil																																																													
Aluminio:	SSPC-SP1																																																													
Galvanizado:	SSPC-SP1																																																													
Atmosférico:	SSPC-SP13/NACE 6																																																													
Inmersión:	SSPC-SP13/nace 6-4.3.1 ó 4.3.2																																																													
Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco 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 de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																																										
Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																																										
Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-																																																										
	Picado y oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-																																																										
Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-																																																										
	Picado y oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-																																																										
Parte A:	Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)																																																													
Parte B:	Contenedores de 1 (3.785 lts.) y 5 galones (19 lts)																																																													



**Industrial
and
Marine
Coatings**

MACROPOXY[®] 646 FAST CURE EPOXY

**PARTE A B58W610
PARTE B B58V600**

**Blanco
Catalizador**

BOLETIN DE APLICACION

4.56

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Hierro y Acero, servicio atmosférico: La preparación mínima de la superficie es limpiando con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2.0 mils). Imprima la superficie de cualquier acero desnudo en un tiempo de 8 horas o antes de que la oxidación superficial ocurra.</p> <p>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 a 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). Remueva todas las salpicaduras de la soldadura y redondee todas las orillas afiladas. Imprima cualquier acero descubierto el mismo día que se haya limpiado.</p> <p>Aluminio Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido, y demás material extraño limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1.</p> <p>Acero Galvanizado Permita que se intemperice por un mínimo de seis meses antes de recubrir. Limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 (el solvente recomendado es el Nafta VM&P). Cuando no sea posible la intemperización, o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que se seque la pintura por lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es débil, será necesario aplicar el chorro a ráfaga de acuerdo con SSPC-SP7 para remover estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2, imprima el área el mismo día que se limpió.</p> <p>Concreto y Mampostería, servicio atmosférico: Para la preparación de la superficie, refiérase a NACE 6/SSPC-SP13. Las superficies deben de estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben de estar curados al menos 28 días @ 75°F (24°C). Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechada, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas de curado con la humedad, cemento suelto y endurecedores. Llene los orificios, bolsas de aire y otros huecos con un compuesto para parchar cemento. La mampostería intemperizada y los precolados de cemento suave o poroso deben ser limpiados a chorro de ráfaga o con herramienta eléctrica para remover la contaminación mal adherida y para obtener una superficie dura y firme. Se debe remover la lechada mordentando con una solución al 10% de ácido muriático y neutralizando completamente con agua.</p> <p>Concreto, Servicio de Inmersión: Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE6, Sección 4.3.1 ó 4.3.2</p> <p>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 una 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 previo, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende o está mal intemperizada, limpie la superficie hasta el sustrato firme y trate como una nueva superficie como se menciona arriba.</p>	<p>Temperatura: 35 °F (1.7°C) mínima, 120°F(45°C) máxima (aire y superficie) 40°F (4.5°C) mínima, 120°F(45°C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p>
	<h3 style="text-align: center;">HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN</h3> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purge el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe estar acorde con regulaciones existente de VOC, ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor/Limpieza.....Reductor R7K54</p> <p>Aspersión sin Aire Bomba 30:1 Presión 2800 - 3000 psi Manguera 1/4"(6.35 mm) ID Boquilla017" - .023"(0.432 - 0.584 mm) Filtro malla 60 Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p>Aspersión Convencional Pistola..... DeVilbiss MBC-510 Boquilla de Fluido E Boquilla de Aire 704 Presión de Atomización 60-65 psi Presión de Fluido 10-20 psi Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen Requiere de separadores de aceite y humedad</p> <p>Brocha Brocha..... Nylon/Poliéster o Cerda Natural Reducción.....No se recomienda</p> <p>Rodillo Felpa 3/8"(9.53 mm) avitelado con corazón fenólico Reducción No se recomienda</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba no está disponible, se puede substituir por equipo equivalente.</p>



**Industrial
and
Marine
Coatings**

MACROPOXY[®] 646 FAST CURE EPOXY

PARTE A B58W610
PARTE B B58V600

Blanco
Catalizador

BOLETÍN DE APLICACIÓN

4.56

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

Se debe completar la preparación de la superficie como se indica: Mezcle los contenidos de cada componente completamente mediante agitación mecánica. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Luego combine 1 parte por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica. Permita la inducción del material como se indica antes de la aplicación. Agite de nuevo antes de usar.

Si se utiliza un solvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.

Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

Espesor de Aplicación Recomendado por capa:

Espesor húmedo:	7.0 - 13.5 mils
Espesor seco:	5.0 - 10.0 mils
Rendimiento:	116 - 232 pies ² /gal aprox. (10.75 - 21.5 m ² /gal)

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

Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH:

	@ 40°F(4.4°C)	@ 77°F(25°C)	@ 100°F(38°C)
Al Tacto:	4-5 horas	2 horas	1½ horas
Para manejo:	48 horas	8 horas	4½ horas
Para repintar:			
mínimo:	48 horas	8 horas	4½ horas
máximo:	1 año	1 año	1 año
curar:			
servicio	10 días	7 días	4 días
inmersión	14 días	7 días	4 días

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.

Vida de la mezcla:	10 horas	4 horas	2 horas
Tiempo de Inducción:	30 minutos	30 minutos	15 minutos

Vida en
Cuando se utiliza como capa intermedia en sistemas multi-capa:

	@ 40°F(4.4°C)	@ 77°F(25°C)	@ 100°F(38°C)
Al Tacto:	3 horas	1 hora	1 hora
Para manejo:	48 horas	4 horas	2 horas
Para repintar:			
mínimo:	16 horas	4 horas	2 horas
máximo:	1 año	1 año	1 año

La aplicación de capas a espesores por arriba del máximo o debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el desempeño del producto

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, trasape 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 de la película, la apariencia y la adherencia.

No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo. No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.

Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con el Reductor R7K54.

El entintado no es recomendable para servicio de inmersión

El uso de Acelerador Quik-Kick Epoxy es aceptable. Véase página 4.99 para más detalles.

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 el Reductor R7K54. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor R7K54. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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.