

Pro Industrial™ Water Based Catalyzed Epoxy

Serie B73-300


**SHERWIN
WILLIAMS®**

CARACTERÍSTICAS

Pro Industrial Water Based Catalyzed Epoxy es un acabado epoxi-poliamina de dos componentes, para interiores/ exteriores. Está diseñado para usarse en aplicaciones comerciales e industriales.

Características:

- Proporciona excelente resistencia a la corrosión
- Resistente a la abrasión
- Resistente a químicos
- Resistente a humedad temprana
- Buena adhesión a concreto, metal o sustratos previamente pintados
- Adecuado para uso en instalaciones inspeccionadas por el USDA

Para uso en sustratos debidamente preparados adecuadamente:

Acero, Galvanizado, Concreto y Mampostería, Madera, Tabla roca y Prepintados.

Acabado: 90°+ @60° Brillante
15-25°+ @ 85°Egg-Shell

Color: La mayoría de colores

Espesor de aplicación recomendado por capa:

Mils húmedo: 5.0-12.0

Mils seco: 2.0-4.9

Cobertura: pies cuadrados/gal. 134-328

Rendimiento teórico: 657

Pies cuadrados/galón @1 mil seco

Los espesores aproximados de aplicación son calculados sobre sólidos/volumen y no incluyen pérdidas de aplicación. **Nota:** Aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el espesor de película máximo y uniformidad de apariencia.

Tiempo de secado @ 7.0 mils húmedo, @ 50%

HR: Los tiempos de secado y repintado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

@50°F @77°F @100°F

Al tacto: 1 hr. 45 min. 25 min.

Para manejo: 5 hrs. 4 hrs. 2 hrs.

Repintado mín.: 8 hrs. 6 hrs. 3 hrs.

Repintado máx.:* 30 días 30 días 30 días

Curado 7 días 7 días 7 días

Vida útil mezclado: 8 hrs. 5.5 hrs. 3.5 hrs.

Tiempo de inducción: No requerido

Proporción de mezcla: 2 componentes, premezclado 4:1

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

Entintado con CCE: a 100% de fuerza. Un tiempo mínimo de 5 minutos en agitador mecánico es requerido para mezcla completa del color.

B73W311/B73V300 Extra White

(puede variar por color)

V.O.C. (menos solventes exentos): Según mezclado:

Menos de 50 gr por litro; 0.42 lbs. Por galón

Según 40 CFR 59.406

Sólidos/volumen: 41 ± 2%

Sólidos/peso: 50 ± 2%

Peso/galón: 9.97 lb

Punto de Ignición: N/A

Tipo de vehículo: Epóxico Poliamina

Vida útil: Parte A: 24 meses

Parte B: 36 meses

CUMPLIMIENTO

Al 08/10/2020, cumple con:

OTC	Sí
OTC Fase II	Sí
SCAQMD	Sí
CARB	Sí
CARB SCM 2007	Sí
Canadá	Sí
LEED® v4 & v4.1 Emissions	Sí
LEED® v4 & v4.1 V.O.C.	Sí
EPD-NSF® CERTIFIED	Sí
MIR-Manufacturer Inventory	Sí
MPI	Sí

APLICACIÓN

Temperatura:

Mínima 50°F

Máxima 100°F

aire, superficie y material

al menos 5°F arriba del punto de rocío

Humedad relativa: Máxima 85%

La siguiente es una guía. Cambios en presiones y tamaños de boquilla pueden necesitarse para características apropiadas de atomización. Purgar siempre el equipo antes de usar con el reducto indicado. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Reductor: Agua

Atomización sin aire:

Presión 2000 p.s.i.

Manguera 1/4" I.D.

Boquilla .015-.017"

Filtro Malla 60

Reducción Según necesario hasta 10% por vol.

Brocha Nylon-poliéster

Cubierta rodillo 3/8" tejida

núcleo resistente a solventes

Si hay equipo de aplicación específico descrito arriba, puede ser sustituido por equipo equivalente.

Aplicar la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados. La aplicación de un recubrimiento arriba del espesor de aplicación máximo o debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el desempeño del recubrimiento. Los espesores de aplicación son calculados sobre sólidos/volumen y no incluyen un factor de pérdida de aplicación debido a perfil, aspereza o porosidad superficial, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades superficiales diversas, pérdida de material durante la mezcla, derrames, adelgazado excesivo, condiciones climáticas o acumulación excesiva de película.

Mezclar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica a baja velocidad. Asegurarse de no dejar pigmento en el fondo de la lata. Después, combinar cuatro partes por volumen de la Parte A con una parte por volumen de la Parte B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Agitar de nuevo antes de usar. Si se usa reductor, añadir solo después que ambos componentes hayan sido mezclados completamente entre sí. No aplicar el material después de la vida útil mezclado recomendada. No mezclar material catalizado previamente con nuevo.

Pintar grietas, soldadoras y ángulos agudos en franjas para prevenir falla temprana en estas áreas. Al usar aplicación por aspersión, usar un traslape del 50% con cada pase de la pistola para evitar vacíos, áreas descubiertas y agujeritos. Si necesario, aplicar transversalmente en ángulo recto. No debe pintarse inmediatamente después de lluvia o con clima nublado.

Todos los epoxis se degradarán y descolorarán si se dejan sin capa de acabado en ambientes externos. Aplicar una capa de acabado apropiada si es requerido por razones de estética.

ESPECIFICACIONES

Acero y Galvanizado:

- 1 capa de Pro Industrial Pro-Cryl Primer
- 2 capas de Pro Industrial Water Based Epoxy

(Para exterior estético de alto desempeño):

- 1 capa de Pro Industrial Pro-Cryl Primer
- 1 capa de Pro Industrial Water Based Epoxy
- 1-2 capas de Pro Industrial Water Base Acrolon 100

Concreto y Mampostería:

- 1-2 capas de Rellenador-Primario según requerido para llenar vacíos y proporcionar una superficie continua.

Primarios adecuados para interiores/ exteriores son:

- Loxon Acrylic Block Surfer,
- Pro Industrial Heavy Duty Block Filler,
- Kem Cati-Coat HS Epoxy Filler
- Cement-Plex 875
- 2 capas Pro Industrial Water Based Epoxy

(Para exterior estético de alto desempeño):

- 1-2 capas de Rellenador-Primario según requerido para llenar vacíos y proporcionar una superficie continua.

1 capa de Pro Industrial Water Based Epoxy

1-2 capas de Pro Industrial Water Base Acrolon 100

Concreto y Mampostería Lisos:

- 2 capas de Pro Industrial Water Based Epoxy

(Para exterior estético de alto desempeño):

- 1 capa de Pro Industrial Water Based Epoxy
- 1-2 capas de Pro Industrial Water Base Acrolon 100

Tabla roca:

- 1 capa de ProMar 200 Zero V.O.C. Primer
- 1-2 capas de Pro Industrial Water Based Epoxy

Wood, interior:

- 1 capa de Premium Wall and Wood Primer
- 2 capas de Pro Industrial Water Based Epoxy

Los sistemas arriba mencionados son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser apropiados.

Pro Industrial Water Based Catalyzed Epoxy

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

¡ADVERTENCIA! Remover pintura antigua lijando, raspando o por otros medios pueden generar polvo o vapores que contienen plomo. La exposición a polvo o vapores de plomo puede causar daño cerebral u otros efectos adversos para la salud, especialmente en niños y mujeres embarazadas. Controlar la exposición a plomo u otras sustancias peligrosas requiere el uso de equipo de protección apropiado, tal como un respirador debidamente ajustado (aprobado por **NIOSH**) y contención y limpieza apropiadas. Para más información, llamar al Centro Nacional de Información sobre Plomo al **1-800-424-LEAD** (en EEUU) contacte a su autoridad local de salud.

Al limpiar la superficie según SSPC-SP1, use solamente un detergente industrial emulsificante, seguido de un enjuague con agua. No utilice solventes hidrocarburos para la limpieza.

Remover toda contaminación superficial lavando con un limpiador apropiado, enjuagar completamente y dejar secar. Pintura existente desprendida o agrietada debe rasparse o lijarse hasta llegar a una superficie sana. Superficies brillantes deben lijarse hasta estar opacas. Manchas de agua, humo, tinta, lápiz, grasa, etc. deben sellarse con el primario-sellador apropiado. Reconocer que cualquier preparación superficial que no sea la remoción total de la capa anterior puede comprometer el tiempo de servicio del sistema.

Hierro y Acero - La preparación superficial mínima es Limpieza con Herramienta Mecánica según SSPC-SP3. Retirar todo aceite y grasa de la superficie por medio de Limpieza con Solvente según SSPC-SP1 (la preparación recomendada es Limpieza al Vapor). Para un mejor rendimiento, use Limpieza a Chorro Comercial según SSPC-SP6-NACE 3, limpiando a chorro todas las superficies usando un abrasivo afilado y angular para un perfil superficial óptimo (2 mils). Aplicar un primario a cualquier acero desnudo dentro de 8 horas o antes que ocurra una oxidación rápida.

Aluminio - Remover todo aceite, grasa, suciedad, óxido y otro material extraño según SSPC-SP1. Imprimir el área el mismo día que se limpia.

Galvanizado - Dejar al aire un mínimo de seis meses antes de recubrir. Limpiar con Solvente según SSPC-SP1. Cuando no es posible dejar al aire, o la superficie ha sido tratada con cromatos o silicatos, limpiar primero con Solvente según SSPC-SP1 y hacer una aplicación de prueba. Dejar secar la pintura al menos una semana antes de probar la adhesión. Si la adhesión no es buena, una limpieza con chorro según SSPC-SP16 es necesaria para remover estos tratamientos. Un galvanizado oxidado requiere un mínimo de Limpieza con Herramienta Mecánica según SSPC-SP2, imprimir el área el mismo día que se limpia.

Bloque de Concreto - La superficie debe estar completamente limpia y seca. Las temperaturas de aire, material y superficie deben de ser al menos de 50°F antes de rellenar. Usar Rellenador Pro Industrial Heavy Duty Block Filler o Primario Loxon Acrylic Block Surfacer. El relleno debe estar completamente seco antes de aplicar el acabado.

Mampostería - Toda mampostería debe estar libre de suciedad, aceite, grasa, pintura suelta, repello, polvo de mampostería, etc. Limpiar según SSPC-SP13-Nace 6-ICRI No. 310.2R, CSP 1-3. Concreto, repello, mortero, etc. allanado debe dejarse curar completamente al menos por 30 días a 75°F. Compuestos para liberación de moldes y membranas de curado deben ser removidas por chorro. Ladrillo debe dejarse al aire por al menos un año antes de la preparación superficial y pintado. Imprimir el área el mismo día que se limpia. Mampostería añejada y tabla de cemento suave o porosa debe limpiarse con chorro o herramienta mecánica para remover contaminación suelta que se adhiere y para obtener una superficie dura y firme. Aplicar una capa de Loxon Conditioner, siguiendo las recomendaciones en la etiqueta.

Madera - La superficie debe estar limpia, seca y sana. Imprimir con el primario recomendado. No debe aplicarse ninguna pintura inmediatamente después de una lluvia o durante clima nublado. Nudos y marcas de alquitrán deben rasparse, lijarse e imprimir dicha área antes de aplicar una capa completa de primario. Todos los agujeros de clavos o pequeñas aperturas deben enmasillarse debidamente. Lijar para remover cualquier madera superficial suelta o deteriorada y para obtener un perfil superficial apropiado.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Superficie previamente pintada - Si está sana, limpiar todo material extraño de la superficie. Capas lisas, duras o brillantes deben ser opacadas raspando la superficie. Aplicar en un área de prueba, dejando secar la pintura al menos una semana antes de probar la adhesión. Si la adhesión no es buena, una abrasión adicional de la superficie y/o remoción de la capa anterior puede ser necesaria. Volver a probar la adhesión de la superficie. Si la pintura se está desprendiendo o muy deteriorada, limpiar la superficie hasta llegar a un sustrato sano y tratar como superficie nueva según antes indicado. Reconocer que cualquier preparación superficial que no sea la remoción total de la capa anterior puede comprometer el tiempo de servicio del sistema.

Moho - Antes de intentar remover el moho, siempre se recomienda probar cualquier limpiador en un área pequeña e inconspicua antes de usar. Lejía o limpiadores de tipo lejía pueden dañar o decolorar capas existentes de pintura. Soluciones de limpieza alternativas a lejía pueden ser recomendadas.

El moho puede ser removido antes de pintar lavándolo con una solución de 1 parte de lejía líquida y 3 partes de agua. Aplicar la solución y cepillar el área enmohecida. Dejar que la solución permanezca en la superficie por 10 minutos. Lavar completamente con agua y dejar secar la superficie antes de pintar. Usar protección ocular, guantes a prueba de agua y ropa protectora. Lavar rápidamente cualquier cantidad de la mezcla que entre en contacto con su piel. No añada detergentes o amoníaco a la solución de lejía y agua.

DESEMPEÑO

B73W00361/B73V00300 Extra White

Sistema probado: (a menos que se indique diferente)

Sustrato: Acero
Preparación superficial: SSPC-SP6
Acabado: 1 capa Kem Bond
HS @ 3.0 mils D.F.T.
1 capa Epóxico Catalizado Base Agua Pro Industrial
@3.7 D.F.T. 7 días de curado

Resistencia a la Abrasión:

Método: ASTM D4060, disco CS17
1000 ciclos, carga 500 g
Resultado: pérdida 32.5 mg

Adhesión:

Método: ASTM D4541
Resultado: 1059 p.s.i.

Resistencia al frote:

Método, basado en: ASTM D2486
Resultado: 8000 frotos

Resistencia a calor seco:

Método: ASTM D2485
Resultado: 250°F

Dureza medida con lápiz:

Método: ASTM D3363
Resultado: 6H

WVP Perms (US):

granos/(hr ft² en Hg)
Brillo: 12.12
Eg-Shell: 10.04

Calificación de Resistencia a Químicos:

B73W00361/B73V00300

(1 hora de exposición directa a contacto incidental con película seca)

Amoníaco - Pasa
Ácido Clorhídrico al 10% - Pasa
Hidróxido de Sodio al 25% - Pasa
Solvente Mineral - Pasa
Aceite de Motor - Pasa
Alcohol metílico - Pasa
Solvente de hidrocarburos alifáticos - Pasa
Isopropanol al 70% - Pasa
Metanol - Pasa

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de utilizar, lea cuidadosamente las **PRECAUCIONES** en la etiqueta.

Referirse a las Hojas de Información de Seguridad (SDS) antes de utilizar.

PARA USO PROFESIONAL ÚNICAMENTE.

La información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambios sin previo aviso. Contactar a su representante de Sherwin-Williams para información técnica e instrucciones adicionales.

INFORMACIÓN SOBRE LIMPIEZA

Limpiar derrames, salpicaduras, manos y herramientas inmediatamente después de utilizar con jabón y agua tibia. Después de la limpieza, lavar el equipo de atomización con el solvente de limpieza apropiado para prevenir la oxidación del equipo. Seguir las instrucciones de seguridad del fabricante al utilizar solventes.

HOTW	08/10/2020	B73W311/B73V300	15 00
HOTW	08/10/2020	B73W313/B73V300	13 00
HOTW	08/10/2020	B73T304/B73V300	15 00

HOTW	08/10/2020	B73W361/B73V300	13 00
HOTW	08/10/2020	B73W363/B73V300	08 00
HOTW	08/10/2020	B73T364/B73V300	07 00
FRC			