



**Industrial  
and  
Marine  
Coatings**

# TARGUARD® COAL TAR EPOXY

PARTE A B69B60 Negro  
PARTE A B69R60 Rojo  
PARTE B B69V60 Catalizador

Revisada 12/10

## INFORMACION DEL PRODUCTO

4.72

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																												
<p><b>TARGUARD COAL TAR EPOXY</b> es un recubrimiento epóxico poliamida alquitrán de huya de alto espesor.</p> <p>Cumple con las siguientes especificaciones</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corps of Engineers Fórmula C-200a</li> <li>- SSPC, Especificación Pintura 16-91</li> </ul>	<p>Para usarse sobre sustratos preparados tales como acero y concreto en ambientes industriales.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Compuertas para agua</li> <li>• Liners para clarificadores</li> <li>• Compuertas de presas</li> <li>• Aplicaciones Marinas</li> <li>• Tanques de almacenamiento de petróleo</li> <li>• Plataformas de perforación mar adentro</li> <li>• Recubrimiento estructural de uso pesado</li> <li>• Recubrimiento para tanque de agua y tubería No-potable</li> <li>• Aceptable para usarse con sistemas de protección catódica.</li> </ul>																																																												
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																																																												
<p><b>Acabado:</b> Semi Brillante <b>Color:</b> Negro, Rojo</p> <p><b>Sólidos en Volumen:</b> 74% ± 2%, mezclado <b>Sólidos en Peso:</b> 82% ± 2%, mezclado</p> <p><b>VOC (calculado):</b> Sin reducir: &lt;250 g/l; 2.08 lb/gal. (Mezclado) Reducido 10%: &lt;300 g/L; 2.5 lb/gal</p> <p><b>Razón de Mezcla:</b> 2 componentes, premedido 4:1 5 galones mezclado</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor Húmedo:</td> <td>11.0 - 22.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Espesor Seco :</td> <td>8.0 - 16.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>74 - 148 pies<sup>2</sup>/gal aprox. (6.8 - 13.73 m<sup>2</sup>/gal)</td> </tr> </table> <p><b>NOTA:</b> Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.</p> <p><b>Tiempo de Secado @ 11.0 mils húmedo y 50% RH:</b></p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><b>@50°F(10°C)</b></td> <td><b>@ 77°F(25°C)</b></td> <td><b>@100°F(38°C)</b></td> </tr> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>14 horas</td> <td>8-10 horas</td> <td>2horas</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>  mínimo:</td> <td>48 horas</td> <td>18 horas</td> <td>5 horas</td> </tr> <tr> <td>  máximo:</td> <td>72 horas</td> <td>72 horas</td> <td>12 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>7-10 días</td> <td>7-10 días</td> <td>2 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><b>Vida de la mezcla:</b> 2.5 horas    2 horas    1 hora</p> <p><b>Tiempo de Inducción:</b> 15 minutos    10 minutos    ninguno</p> <p><b>Vida en Almacén:</b> PARTE A: 18 meses, sin abrir PARTE B: 36 meses, sin abrir a 40°F(4.4°C)a 100°F(38°C)</p> <p><b>Punto de Ignición:</b> 82°F, (28°C) PMCC, mezclado</p> <p><b>Reductor/Limpieza:</b> Xileno, R2K4</p>	Espesor Húmedo:	11.0 - 22.0 mils	Espesor Seco :	8.0 - 16.0 mils	Rendimiento:	74 - 148 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (6.8 - 13.73 m <sup>2</sup> /gal)		<b>@50°F(10°C)</b>	<b>@ 77°F(25°C)</b>	<b>@100°F(38°C)</b>	Al Tacto:	14 horas	8-10 horas	2horas	Para recubrir:				mínimo:	48 horas	18 horas	5 horas	máximo:	72 horas	72 horas	12 horas	Para curar:	7-10 días	7-10 días	2 días	<p><b>Sistema Probado:</b> (a menos que se indique otra cosa) <b>Substrato:</b> Acero <b>Preparación de la Superficie:</b> SSPC-SP6/NACE 3 <b>Acabado:</b> 1 cpa. TarGuard Coal Tar Epoxy @ 10.0 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>137 mg pérdida</td> </tr> <tr> <td>Adherencia</td> <td>ASTM D4541</td> <td>1,000 psi</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Impacto Directo</td> <td>ASTM D 2794</td> <td>36 in. lb.</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Calor Seco</td> <td>ASTM D2485</td> <td>350°F(177°C)</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Condensación de Humedad</td> <td>ASTM D4585, 100°F(38°C), 3000 horas</td> <td>Excelente</td> </tr> <tr> <td>Dureza al Lápiz</td> <td>ASTM D3363</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Cámara Salina</td> <td>ASTM B117, 3000 horas</td> <td>Excelente</td> </tr> <tr> <td>Shock Térmico</td> <td>ASTM D2246, 100 ciclos</td> <td>Excelente</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Calor Seco</td> <td>No-inmersión</td> <td>120°F(49°C)</td> </tr> </tbody> </table>	Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado	Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	137 mg pérdida	Adherencia	ASTM D4541	1,000 psi	Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	36 in. lb.	Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	350°F(177°C)	Resistencia a la Condensación de Humedad	ASTM D4585, 100°F(38°C), 3000 horas	Excelente	Dureza al Lápiz	ASTM D3363	F	Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 3000 horas	Excelente	Shock Térmico	ASTM D2246, 100 ciclos	Excelente	Resistencia al Calor Seco	No-inmersión	120°F(49°C)
Espesor Húmedo:	11.0 - 22.0 mils																																																												
Espesor Seco :	8.0 - 16.0 mils																																																												
Rendimiento:	74 - 148 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (6.8 - 13.73 m <sup>2</sup> /gal)																																																												
	<b>@50°F(10°C)</b>	<b>@ 77°F(25°C)</b>	<b>@100°F(38°C)</b>																																																										
Al Tacto:	14 horas	8-10 horas	2horas																																																										
Para recubrir:																																																													
mínimo:	48 horas	18 horas	5 horas																																																										
máximo:	72 horas	72 horas	12 horas																																																										
Para curar:	7-10 días	7-10 días	2 días																																																										
Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado																																																											
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	137 mg pérdida																																																											
Adherencia	ASTM D4541	1,000 psi																																																											
Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	36 in. lb.																																																											
Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	350°F(177°C)																																																											
Resistencia a la Condensación de Humedad	ASTM D4585, 100°F(38°C), 3000 horas	Excelente																																																											
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	F																																																											
Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 3000 horas	Excelente																																																											
Shock Térmico	ASTM D2246, 100 ciclos	Excelente																																																											
Resistencia al Calor Seco	No-inmersión	120°F(49°C)																																																											



**Industrial  
and  
Marine  
Coatings**

# TARGUARD® COAL TAR EPOXY

PARTE A B69B60 Negro  
PARTE A B69R60 Rojo  
PARTE B B69V60 Catalizador

## INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																																					
<p><b>Concreto , atmosférico o inmersión:</b> 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</p> <p><b>Acero, atmosférico o inmersión:</b> 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</p> <p><b>Acero, atmosférico o inmersión:</b> 1 mano Copoxy Shop Primer @ 3.0 - 5.0 mils eps 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</p> <p><b>Acero, primario rico en zinc, solamente atmosférico:</b> 1 mano Zinc Clad II Plus @ 3.0 mils eps 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</p> <p><b>Aluminio, solamente atmosférico:</b> 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</p> <p><b>Metal Galvanizado, solamente atmosférico:</b> 2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/mano</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:</p> <p>Hierro y Acero:</p> <table border="0"> <tr> <td>Atmosférico</td> <td>SSPC-SP6/ NACE 3, 2 mil perfil</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP10/ NACE 2, 3 mil perfil</td> </tr> </table> <p>Aluminio:</p> <p>Galvanizado:</p> <p>Chorro a ráfaga, 2 mil perfil</p> <p>Chorro a ráfaga, 2 mil perfil</p> <p>Concreto y Mampostería:</p> <table border="0"> <tr> <td>Atmosférico:</td> <td>SSPC-SP13/NACE 6, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3</td> </tr> </table> <p><b>Preparación de Superficie Estándar</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1</th> <th>STD Sueco</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>	Atmosférico	SSPC-SP6/ NACE 3, 2 mil perfil	Inmersión:	SSPC-SP10/ NACE 2, 3 mil perfil	Atmosférico:	SSPC-SP13/NACE 6, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3	Inmersión:	SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3	Condición de la Superficie	ISO 8501-1	STD Sueco	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	-
Atmosférico	SSPC-SP6/ NACE 3, 2 mil perfil																																																					
Inmersión:	SSPC-SP10/ NACE 2, 3 mil perfil																																																					
Atmosférico:	SSPC-SP13/NACE 6, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3																																																					
Inmersión:	SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2, o ICR1 No. 310.2 CSP 1-3																																																					
Condición de la Superficie	ISO 8501-1	STD Sueco	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	-																																																		
<p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p align="center"><b>ENTINTADO</b></p>																																																					
	<p>No entinte.</p>																																																					
	<p align="center"><b>CONDICIONES DE APLICACIÓN</b></p>																																																					
	<p>Temperatura: 50°F (10°C) mínima, 100°F (38°C) máxima (aire y superficie) 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 align="center"><b>PRESENTACION</b></p>																																																					
	<p>Empaque: 5 galones</p> <p>Parte A: 4 galones (15.14 lts) en un contenedor de 5 galones (19 lts)</p> <p>Parte B: 1 galón (3.785 lts)</p> <p>Peso por galón (litro): 10.7 ± 0.2 lb (1.3 kg) mezclado</p>																																																					
	<p align="center"><b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b></p>																																																					
	<p>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>																																																					



**Industrial  
and  
Marine  
Coatings**

**TARGUARD®  
COAL TAR EPOXY**

PARTE A B69B60 Negro  
PARTE A B69R60 Rojo  
PARTE B B69V60 Catalizador

**BOLETIN DE APLICACION**

<b>PREPARACIÓN DE SUPERFICIE</b>	<b>CONDICIONES DE APLICACIÓN</b>																																													
<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><b>Hierro y Acero, servicio de inmersión:</b> 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-SP 10, ó, SSPC-SP12/NACE No. 5. Para SSPC-SP10, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (3 mils). Para SSPC-SP12/NACE No. 5 todas las superficies que vayan a recubrirse, deben limpiarse de acuerdo con los estándares WJ-2 SC-2. El perfil pre-existente debe ser aproximadamente de 3 mils. Remueva todas las salpicaduras de soldadura y redondee todos los filos esmerilando a un mínimo de 1/4" de radio (6.35 mm). Imprima el acero desnudo el mismo día que se haya limpiado.</p> <p><b>Hierro y Acero, servicio atmosférico:</b> La preparación mínima de la superficie es limpiando a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, ó SSPC-SP12/NACE No. 5. Para superficies preparadas por SSPC-SP6, primero remueva todo el aceite y la grasa de la superficie, limpiando con solvente según SSPC-SP1. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Para superficies preparadas por SSPC-SP12/NACE No. 5, todas las superficies deben ser limpiadas de acuerdo con WJ-3/SC-2. El perfil pre-existente debe ser de aproximadamente 2 mils. Imprima el acero desnudo el mismo día que se haya limpiado.</p> <p><b>Acero Galvanizado/Aluminio</b> Permita que se intemperice por un mínimo de seis meses antes de recubrir. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 (el solvente recomendado es VM&amp;P Naphtha). Aplique el chorro a ráfaga ligeramente de acuerdo con SSPC-SP 7 para proporcionar un perfil de 2 mil.</p> <p><b>Concreto y Mampostería, servicio atmosférico:</b> 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 Steel-Seam FT910 para parchar cemento. Primer es requerido</p> <p><b>Siga los siguientes métodos los estándares enlistados abajo cuando apliquen:</b> Práctica Estándar para el Limpieza de Concreto ASTM D4258 Práctica Estándar para la Abrasión de Concreto ASTM D4259 Práctica Estándar para Mordentado de Concreto ASTM D4260 Prueba de la Hoja de Plástico para Medir el Vapor de Humedad en el Concreto ASTM F1869 Preparación de la Superficie de Concreto SSPC-SP13/NACE 6 ICI No. 310.2 Preparación de la Superficie de Concreto</p> <p><b>Concreto, Mampostería, Servicios de Inmersión:</b> Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 ó 4.3.2 o 1.3.2 ICI No. 310.2, CSP 1-3</p>	<p>Temperatura: 50°F (10°C) m ímima, 100°F(38°C) máxima (aire y superficie) 40°F (4.5°C) m ímima, 120°F(45°C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 90% máxima</p>																																													
	<b>HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN</b>																																													
	<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><b>Reductor/Limpieza.....</b> Xileno, R2K4</p> <p><b>Aspersión sin Aire</b> Presión ..... 3000 psi Manguera ..... 3/8" - 1/2" ID Boquilla ..... 017" - .025" Filtro ..... ninguno Reducción ..... la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p><b>Aspersión Convencional</b> Pistola..... Binks 95 Boquilla de Fluido..... 66 Boquilla de Aire ..... 63PB Presión de Atomización 60 psi Presión de Fluido..... 40 psi Reducción..... la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p><b>Brocha</b> Brocha ..... Cerda Natural; sólo en áreas pequeñas Reducción..... No se recomienda</p> <p><b>Rodillo</b> Felpa ..... 3/8" - 1/2" 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>																																													
<p><b>Preparación de Superficie Estándar</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BS7079: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>C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Oxidado</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>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079: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	C St 2	C St 2	SP 2	-		Picado y oxidado	D St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado	D St 3	SP 3	-
Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079: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	C St 2	C St 2	SP 2	-																																										
	Picado y oxidado	D St 2	SP 2	-																																										
Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-																																										
	Picado y oxidado	D St 3	SP 3	-																																										



**Industrial  
and  
Marine  
Coatings**

**TARGUARD®  
COAL TAR EPOXY**

PARTE A	B69B60	Negro
PARTE A	B69R60	Rojo
PARTE B	B69V60	Catalizador

**BOLETÍN DE APLICACIÓN**

<b>PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN</b>	<b>TIPS DE DESEMPEÑO</b>																														
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Mezcle los contenidos de cada componente completamente mediante agitación mecánica. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Luego combine cuatro partes por volumen de la Parte A con una parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica. Permita la inducción del material como se indica. Vuelva a agitar antes de usar.</p> <p>Si se utiliza un solvente reductor, agregue sólo después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.</p> <p>Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor Húmedo:</td> <td>11.0 - 22.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Espesor Seco :</td> <td>8.0 - 16.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>74 - 148 pies<sup>2</sup>/gal aprox. (6.8 - 13.73 m<sup>2</sup>/gal)</td> </tr> </table> <p><b>NOTA:</b> Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.</p> <p><b>Tiempo de Secado @ 11.0 mils húmedo y 50% RH:</b></p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><b>@50°F(10°C)</b></td> <td><b>@ 77°F(25°C)</b></td> <td><b>@100°F(38°C)</b></td> </tr> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>14 horas</td> <td>8-10 horas</td> <td>2horas</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>  mínimo:</td> <td>48 horas</td> <td>18 horas</td> <td>5 horas</td> </tr> <tr> <td>  máximo:</td> <td>72 horas</td> <td>72 horas</td> <td>12 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>7-10 días</td> <td>7-10 días</td> <td>2 días</td> </tr> </table> <p>Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p><b>Vida de la mezcla:</b> 2.5 horas      2 horas      1 hora</p> <p><b>Tiempo de Inducción:</b> 15 minutos      10 minutos      ninguno</p> <p>La aplicación de capas a espesores por arriba del máximo o debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el desempeño del producto</p>	Espesor Húmedo:	11.0 - 22.0 mils	Espesor Seco :	8.0 - 16.0 mils	Rendimiento:	74 - 148 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (6.8 - 13.73 m <sup>2</sup> /gal)		<b>@50°F(10°C)</b>	<b>@ 77°F(25°C)</b>	<b>@100°F(38°C)</b>	Al Tacto:	14 horas	8-10 horas	2horas	Para recubrir:				mínimo:	48 horas	18 horas	5 horas	máximo:	72 horas	72 horas	12 horas	Para curar:	7-10 días	7-10 días	2 días	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo. No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con xileno, R2K4.</p> <p>El recubrimiento debe de estar completamente curado antes de colocar en el servicio de inmersión.</p> <p><b>Detección de puntos de alfiler:</b> Utilice un detector del tipo de esponja húmeda tal como el KD Bird Dog o el equipo equivalente de acuerdo a la recomendación del fabricante. Pruebe solamente en recubrimiento curado, ya que el solvente atrapado en películas frescas podría proporcionar lecturas falsas. Quik-Kick Epoxy Accelerator es aceptado para su uso. Para mayores detalles de información, vea la página 4.99</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Espesor Húmedo:	11.0 - 22.0 mils																														
Espesor Seco :	8.0 - 16.0 mils																														
Rendimiento:	74 - 148 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (6.8 - 13.73 m <sup>2</sup> /gal)																														
	<b>@50°F(10°C)</b>	<b>@ 77°F(25°C)</b>	<b>@100°F(38°C)</b>																												
Al Tacto:	14 horas	8-10 horas	2horas																												
Para recubrir:																															
mínimo:	48 horas	18 horas	5 horas																												
máximo:	72 horas	72 horas	12 horas																												
Para curar:	7-10 días	7-10 días	2 días																												
<b>INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA</b>	<b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b>																														
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con Xileno R2K4. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con Xileno, R2K4. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar.</p> <p>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>																														