



# EPOXI PRE-CATALIZADO AL AGUA, SEMI-MATE V342

## Características

- Epoxi acrílico al agua, pre-catalizado
- Un paquete – sin catalizador
- Se puede tinter a todos los colores
- Excelente para el comercio minorista, comercial, instalaciones de salud, escuelas y más
- Poco olor, bajo nivel de COV y limpieza con agua

## Se recomienda para

Acero, hierro concreto, metales no ferrosos, madera y tablarroca preparados adecuadamente o imprimados. Corotech® V342 Epoxi pre-catalizado al agua está diseñado para uso en interiores en procesamiento de alimentos y bebidas, procesamiento de químicos, transportes, almacenes, restauración industrial, salud, escuelas, grandes estructuras comerciales, y otras áreas donde se necesite un epoxi de alto rendimiento sin las preocupaciones del olor de los epoxis al disolvente convencionales.

## Descripción general

Este producto único proporciona la dureza del epoxi en una fórmula al agua lista para usar en paredes, techos y marcos (no es ideal para pisos). Poco olor, bajo nivel de COV y limpieza con agua hacen este producto ideal para usar en áreas ocupadas. La película curada se puede restregar, resiste el agua y los químicos de limpieza comunes, y resiste el desgaste y los daños. Excelente adhesión a muchas superficies, incluyendo, pintura existente, tablarroca, mampostería, y metal imprimados.

## Limitaciones

- No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son menores de 50°F (10°C). La humedad relativa debe ser menor de 90%.
- No aplicar si la temperatura está a 5° del punto de rocío si se espera lluvia dentro de 12 horas después de aplicar.
- No se recomienda para pisos.
- Solo para uso en interiores.

## Información sobre el producto

Colores — Estándar:		Datos técnicos◇		Base Pastel
Blanco (01)		Tipo de vehículo	Epoxi al agua pre-catalizado	
— Base de tintura:		Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Base pastel (85), Base de tintura (86), Base profunda (87), Base clara (88).		Volumen de sólidos	38 ± 1.0%	
Tintar con colorantes universales solamente		Cobertura por galón al espesor de película recomendado	350 – 400 pies cuadrados	
— Colores especiales:		Espesor recomendado de la película	– Húmeda 4.0 - 4.6 mils – Seca 1.5 - 1.7 mils	
Comuníquese con su comerciante minorista.		Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie. Asegúrese de estimar la cantidad correcta de pintura para el trabajo. Esto asegura la uniformidad del color y minimiza el desecho del exceso de pintura.		
Certificaciones y cualificaciones:		Tiempo de secado a 77°F (25 °C) a 50% HR	– Tiempo pegajosa 1 hora – Repintado 2 horas – Curado total 72 horas	
Los productos que esta hoja de datos respalda contienen un máximo de 100 gramos por litro de COV/SOV (0.83 lbs/gal.) excluyendo el agua y los solventes exentos.		La alta humedad y la baja temperatura aumentan los tiempos de repintado y vuelta al servicio.		
Este producto cumple con las regulaciones de la Comisión de transporte de ozono (Ozone Transport Commission) como revestimiento no liso sin brillo.		Seca por	Oxidación / reacción química	
Masters Painters Institute MPI #151		Viscosidad	95 – 100 KU	
Asistencia técnica:		Punto de inflamación	Mayor de 200°F (TT-P-141, Método 4293)	
Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado de Benjamin Moore®. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-866-708-9180 o visite <a href="http://www.benjaminmoore.com">www.benjaminmoore.com</a> .		Brillo	Semi-mate (10 - 15 a 60°)	
		Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín. 50°F – Máx. 90°F	
		Diluir con	Agua	
		Disolvente de limpieza	Agua tibia jabonosa	
		Peso por galón	10.8 lbs.	
		Temperatura de almacenamiento	– Mín. 45°F – Máx. 95°F	
		<b>Compuestos orgánicos volátiles (COV)</b>		
		73 gramos/litro	0.60 lbs./galón	

◇ Los valores reportados son para Base Pastel. Comunicarse con Benjamin Moore para saber los valores de otras bases o colores.

## Epoxi al agua pre-catalizado, semi-mate V342

### Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar sólidas, secas, limpias, moho, escamas de óxido de hierro de fábrica, agentes de desprendimiento, compuestos de curado, pintura suelta y descascarillada y otros contaminantes de la superficie. Limpiar con Corotech® V600 Emulsionante de aceite y grasa o con V610 Limpiador a base de cítricos. Eliminar toda la pintura suelta y desmenuada con un cepillo de alambres, raspando o lijando. Rellenar los agujeros y grietas y lijar para emparejar. Deslustrar las superficies brillantes lijándolas. Las superficies oxidadas de ligera a seriamente deben ser limpiadas completamente e imprimadas adecuadamente.

**SUPERFICIE NUEVAS: Concreto y mampostería:** Se deben dejar curar todas las superficies verticales por un mínimo de 30 días antes de pintar. Grabar con ácido o desgastar a presión el concreto suave, vidriado o con lechada. Seguir las instrucciones e instrucciones de seguridad del fabricante para el grabado con ácido. Recomendamos Corotech® V620 Grabado de concreto. Enjuagar completamente y dejar secar. Imprimir con una capa de Insl-x® Aqua Lock™ Plus Imprimador sellador.

**Acero y metales ferrosos:** Se recomienda el uso de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua. Todos los imprimadores proporcionan máximo rendimiento en superficies de metal casi blanco desgastado (SSPC-10). Pero hay situaciones y consideraciones de costo que evitan este tipo de preparación de superficie. Corotech® Revestimientos industriales han sido diseñados para proporcionar protección en superficie menos que ideales. El estándar recomendado es un desgaste comercial (SSPC-SP 6). El perfil del acero después del desgaste debe ser de 1-2 mils y dentado. Las superficies deben estar libres de polvo de arenilla. Se debe aplicar la capa lo antes posible después del desgaste para evitar la oxidación espontánea o la contaminación de la superficie. Se puede limpiar a mano con herramienta (SSPC-SP 2) o con máquina (SSPC-SP 3) si no es posible desgastar mecánicamente. En las áreas donde no es posible la preparación adecuada de la superficie, se recomienda el uso de V155 Pre-imprimador epoxi con 100% sólidos. En las áreas altamente corrosivas, donde se requieran cualidades inhibitoras del óxido adicionales, imprimir con una capa de V170 Imprimador orgánico rico con cinc antes de aplicar los revestimientos de epoxi.

**Metales galvanizados y no ferrosos:** Eliminar todo el aceite de la superficie con Corotech® V600 Emulsionante de aceite y grasa. Limpiar con disolvente todas las superficies [SSPC-SP 1]. Aplicar una capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua.

**Madera:** Lijar las superficies. Imprimir con Insl-x® Prime Lock™ Plus Imprimador alquídico o Aqua Lock™ Plus Imprimador sellador acrílico.

**Tablarroca:** Asegurar que la tablarroca no tenga polvo ni tiza. Imprimir con imprimador acrílico para tablarroca.

**Superficie pintadas:** Se puede aplicar sobre la mayoría de los acabados industriales en buenas condiciones.

**¡ADVERTENCIA!** Si se raspa, lija o quita pintura vieja, es posible que se produzca polvo con plomo. **EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTE AGENTE.** Usar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con una aspiradora HEPA y con un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averiguar cómo protegerse a sí mismo y a su familia comunicándose con la Línea Abierta Nacional de Información sobre el Plomo, 1-800-424-LEAD, o visitar [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead).

### Aplicación

**Pulverizado sin aire (método preferido):** Rango de punta entre .015 y .019. presión total de salida del líquido en la punta no debe ser menos de 2400 psi.

**Pulverizado con aire (envase de presión):** Pistola DeVilbiss MBC o JGA, con tapa de aire de 704 o 765 y punta de líquido E.

**Brocha:** Solo cerdas sintéticas. / **Rodillo:** Cubierta sintética. Lanilla de 3/8" – 3/4".

**NOTA:** No dejar que el material quede en las mangueras, pistola o equipo de pulverizado. Enjuagar completamente todo el equipo con agua tibia. No es necesario reducir. No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son menores de 50°F (10°C). La humedad relativa debe ser menor de 90%. No aplicar a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia en las próximas 12 horas después de la aplicación.

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa eje de 1/8"
Resistencia al congado	6+ mils
Resistencia al restregado	600+ ciclos
Resistencia al calor seco	200°F
Resistencia al calor húmedo	150°F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Dureza de lápiz (2 semanas de curado)	6B
Resistencia de bloque	Pasa
Desgaste acelerado (ASTM G53) 500 hrs.	90% retención del brillo < 0.25 DE cambio de color
Resistencia a la abrasión (ASTM D4060) rueda CS-10, carga de 1000g	100 mg de pérdida
Pulverizado salino (ASTM B117) 2 capas sobre imprimador V110 (1000 horas)	Aparición de óxido: 10 área de óxido: 0.01%

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (desgastado)	Línea V110, Línea V150, V155-00 o Línea V160
Metal ferroso (preparado marginalmente)	V155-00 o Línea V160
Metal no ferroso	Línea V110 o V175-00
Concreto	Línea V110, V114-01, V155-00, Línea V160, V163-01, V400-00 Claro o Aqua Lock™ Imprimador sellador
Tablarroca	Usar Aqua Lock™ imprimador sellador o un buen imprimador acrílico para tablarroca
Madera	Usar Prime Lock™ Imprimador alquídico o Aqua Lock™ imprimador sellador acrílico
Revestimiento envejecido	Usar Direct (revisar compatibilidad) o usar línea V110 como capa de barrera
INTERMEDIOS COMPATIBLES	
Línea V160, V163-01	
Para sustratos diferentes de los listados arriba, o para usar en condiciones ambientales severas, por favor consultar con el Servicio Técnico de Corotech®.	

### Limpieza

Limpiar con agua tibia y jabonosa.

### Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

**Warning!**

No es una sustancia o mezcla peligrosa de acuerdo con Globally Harmonized System (GHS)

Mantener cerrado el envase cuando no se usa. En caso de derrame, absorber con material inerte y desechar de acuerdo con las reglas locales. Lavar completamente después de manipular. Referirse a la Hoja de Datos de Seguridad para ver información adicional sobre salud y seguridad.

Puede causar una reacción alérgica de la piel.

**ADVERTENCIA:** Este producto contiene un químico conocido en California como causante de cáncer y defectos congénitos, u otros tipos de daños al sistema reproductor.

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia anteriormente. Refiérase a la hoja de Datos de Seguridad para ver los peligros del producto específico que va a usar.

### MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS PROTEJA DE LA CONGELACIÓN

Consulte información adicional sobre salud y seguridad en la Ficha de Datos de Seguridad.