



# MASILLA EPOXI TOLERANTE DE LA SUPERFICIE V160

## Características

- Alto contenido de sólidos (79%) y alto espesor, excelente para esquinas, grietas, soldaduras y como relleno de concreto.
- Masilla tolerante de la superficie para sustratos preparados marginalmente
- Excelente como capa de contención secundaria
- Adecuada para instalaciones inspeccionadas por la USDA
- Capa resistente a rayones e impactos

## Se recomienda para

Metal ferroso, galvanizado, aluminio, relleno de concreto, capas envejecidas. Para usar en metal ferroso oxidado preparado a mano, metal limpiado a presión y a presión con agua, concreto limpiado a presión y una amplia gama de capas envejecidas intactas. Usar en mantenimiento industrial, estructuras en la costa, plantas de pulpa y papel, plantas de alimento y bebidas, acero estructural, exteriores de tanques, puentes, mar adentro, aplicaciones marinas y de inmersión en agua dulce o salada.

## Descripción general

Recubrimiento de Masilla epoxi es una masilla epoxi con alto contenido de sólidos, inhibidora del óxido, tolerante de la superficie para uso profesional en aplicaciones industriales y comerciales. Ideal para proteger acero y concreto (con clasificación de piso). Excelente para usar en metales ferrosos y no ferrosos, y cuando está debidamente recubierto ofrece excelente resistencia a químicos y humedad. Resiste disolventes, ácidos diluidos y el ataque de álcali. **Este es un producto de dos componentes que requieren 1 parte del componente "A" debidamente preparado, mezclado con 1 parte del componente catalizador "B". Los componentes vienen premedidos en la proporción correcta. No es necesario medir. No mezclar kits parciales.**

## Limitaciones

- Este producto no cura con temperaturas de la superficie menores de 45 °F (7.2 °C).
- No pintar si la temperatura de la superficie está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas.

## Información sobre el producto

Colores - Estándar:		Datos técnicos◇		Blanco Tintable
N/A		Tipo genérico		Epoxi poliamida
		Tipo de pigmento		Dióxido de titanio
— Bases de tintura:		Volumen de sólidos (mezclados como se recomienda)		79 ± 1%
Blanco Tintable (86), Base Profunda (87), Base Clara (88).		Cobertura por galón al espesor de película recomendado		175 - 275 pies cuadrados
Tintar con colorantes industriales solamente (tipo 844)		Espesor de película recomendado		— Húmeda 5.8 – 9.1 mils — Seca 4.6 – 7.2 mils
TINTAR SOLO EL COMPONENTE "A". Verificar la exactitud del color mezclando porciones iguales de los componentes "A" y "B", aplicar y dejar secar completamente.		Según la textura y porosidad de la superficie.		— Al tacto 4 horas — Repintado 12 horas — Máximo para repintar 6 semanas — Curado total 3 a 4 días
— Colores especiales:		*Resistencia máxima a la abrasión y a químicos se logra con el curado total; se debe tener cuidado de evitar el daño al recubrimiento durante el proceso de curado. La alta humedad y las bajas temperaturas aumentarán el tiempo de secado, repintado y curado.		
Comuníquese con su distribuidor.		Se seca por		Curado químico
Certificaciones y cualificaciones:		Resistencia al calor seco		250°F
Los productos que respalda esta hoja de datos contienen un máximo de 200 gramos por litro COV / SOV (1.66 lbs. /gal.) sin incluir agua y solventes exentos.		Viscosidad a 77°F (mezclado como se recomienda)		90 – 95 KU
Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA.		Punto de inflamación		Mezclado: Mayor de 80°F (TT-P-141, Método 4293)
Master Painters Institute MPI # 116		Brillo / Acabado		45 – 55 (unidades a 60°)
		Temperatura de la superficie al momento de la aplicación		— Mín. 50 °F — Máx. 100 °F
		Diluir con		No diluir
		Disolvente de limpieza		Corotech® V704 Reductor epoxi
		Razón de mezclado (por volumen)		1 : 1
		Tiempo de inducción a 70 °F (21 °C)		15 minutos
		Vida en el envase a 77 °F (25 °C)		2 horas
		Peso por galón (mezclado como se recomienda)		11.6 lbs.
		Temperatura de almacenamiento		— Mín. 45 °F — Máx. 95 °F
Asistencia técnica:		Compuestos orgánicos volátiles (COV)		
Está disponible a través de su distribuidor independiente local autorizado de Benjamin Moore. Para hallar la tienda minorista más próxima, llame al 1-866-708-9180 o visite <a href="http://www.benjaminmoore.com">www.benjaminmoore.com</a>		184 gramos / litro* 1.54 libras / galón*		
		* Catalizado		

REGION COV	CUMPLE
FEDERAL	SÍ
OTC	SÍ
OTCII	SÍ
CARB	SÍ
CARB07	SÍ
UTAH	SÍ
AZMC	SÍ
SCAQMD	NO

◇ Los valores reportados son para Blanco Tintable. Solicite a su comerciante minorista los valores de otras bases o colores.

## Masilla epoxi tolerante de la superficie V160

### Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar sólidas, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, hongos, escamas de óxido del hierro de fábrica, agentes de liberación de forma, compuestos de curado, pintura suelta y descamada y otros contaminantes superficiales. Limpiar con Emulsionante de aceite y grasa V600

**SUPERFICIE NUEVAS: Concreto y mampostería (cuando se usan como rellenos de bloques):** Se deben dejar curar todas las superficies de mampostería por un mínimo de 30 días antes de pintarlas. Grabar con ácido o con chorros abrasivos el concreto brillante, vidriado o con lechada. Siga las instrucciones y de seguridad del fabricante al grabar con ácido. Enjuagar completamente y dejar secar. Aplicar V160 directamente al sustrato.

**SUPERFICIES NUEVAS: Concreto y mampostería (cuando se usa como sistema):** Imprimir el concreto con una capa de V155 Pre-impresor de epoxi con 100% de sólidos o V156 Epoxi de fraguado rápido, tolerante de la humedad.

**Acero y metales ferrosos:** Todos los recubrimientos directos a metal ofrecen el mayor rendimiento cuando el metal está limpiado a chorro a casi blanco (SSPC-SP 10). Sin embargo, hay situaciones y consideraciones de costo que pueden impedir este tipo de preparación de superficie. Corotech® Recubrimientos industriales han sido diseñados para ofrecer protección a superficie con preparación menos que ideal. El estándar recomendado es una limpieza comercial por chorro (SSPC-SP 6). El perfil del acero después de la limpieza por chorro debe ser de 1-2 mils y de naturaleza dentada. Las superficies no deben tener polvo de arenilla. El recubrimiento debe ser aplicado lo antes posible después de la limpieza por chorro para evitar la oxidación espontánea o la contaminación de la superficie. Se puede usar limpieza con herramienta manual (SSPC-SP 2) o mecánica (SSPC-SP 3) si no es posible limpiar por chorro. Las superficies que no es posible preparar adecuadamente se recomienda el uso de V155 Pre-impresor de epoxi con 100% de sólidos.

**Metales galvanizados y no ferrosos:** Limpiar con disolvente todas las superficies. V160 es autoimprimante en metales no ferrosos.

**Superficies pintadas:** Se puede aplicar a la mayoría de los acabados industriales en buenas condiciones. Se recomiendan parches de prueba para comprobar si hay arrugas o levantamiento de los recubrimientos existentes. V155 Pre-impresor de epoxi con 100% de sólidos se puede utilizar como una capa de barrera sobre todos los recubrimientos existentes.

**¡ADVERTENCIA!** Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberarse polvo de plomo. **EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE OCASIONAR ENFERMEDADES GRAVES, TALES COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE A LOS NIÑOS. ASIMISMO, LAS MUJERES GESTANTES DEBERÍAN EVITAR LA EXPOSICIÓN.** Utilizar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con un aspirador con filtro HEPA y fregona húmeda. Antes de comenzar, infórmese de cómo protegerse a sí mismo y a su familia contactando la línea directa nacional de información sobre el plomo, en el 1-800-424-LEAD o entrando en [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead).

### Aplicación

#### Instrucciones de mezclado:

Este es un kit de dos componentes y está premedido proporcionalmente para evitar errores en el mezclado. NO variar de estas instrucciones. Mezclar "A" y "B" por separado antes de combinar.

1. Combinar con cuidado todo el contenido del activador V160-90 con el componente V160-Parte A; raspar los lados del cubo de la parte B para asegurarse de que se agregue.
2. Con un mezclador mecánico a baja velocidad, mezclar de tres a cinco minutos hasta que esté completamente mezclado. Mantener rotando la hoja de mezclar a baja velocidad para incorporar el mínimo de aire en el material. Raspar los lados del cubo durante el proceso de mezclado.
3. Se debe tener cuidado de asegurar que ambos componentes estén completamente mezclados para evitar tener áreas parcialmente curadas en el recubrimiento.
4. Dejar inducir por 125 minutos.

**No diluir este producto – está listo para usar una vez que ambos componentes estén completamente mezclados.**

Es extremadamente importante recordar que los recubrimientos de epoxi tienen una vida limitada en el envase; por lo tanto, se recomienda asegurar la presencia de mano de obra y que las herramientas de aplicación estén funcionando bien antes de comenzar la secuencia de mezclado. Vida estimada en el envase: 5 hrs. a 50 °F (10 °C) / 3 hrs. a 60 °F (15 °C) / 2 hrs. a 77 °F (25 °C) / 1 hr. a 100 °F (37.7 °C)

### Aplicación

**Pulverizado sin aire (método preferido):** Rango de punta entre .019 y .021. Presión total de salida de líquido en la punta no debe ser menor de 2100 psi.

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

**Brocha:** Solo cerdas sintéticas.

**Rodillo: cubierta sintética.** Cubierta industrial con centro fenólico. Lanilla de ¼" – ½".

**NOTA:** No dejar material en las mangueras, pistola o equipo de pulverizado. Enjuagar completamente todos los equipos 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 si la temperatura está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas después de la aplicación.

**Notas adicionales:** Todas las superficies brillantes pueden ser resbaladizas. Donde se requieran propiedades antideslizantes, se debe usar un aditivo antideslizante. Todos los recubrimientos epoxi se calean y descoloran si se aplican a superficie exteriores sujetas a la luz solar directa. Todos los epoxis tienden a ponerse amarillos. Donde sea importante el color y el brillo, es necesario aplicar una capa superior. Este producto se mancha con la exposición prolongada a algunos disolventes y químicos o en guarderías de animales si entran en contacto con desechos de animales. El manchado no afecta la durabilidad o las características protectoras del recubrimiento. Este producto no cura con temperaturas de la superficie menores de 45 °F (7.2 °C).

DATOS DE PRUEBAS	
Resistencia al impacto directo	90 in. ob.
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa eje de ¼"
Dureza de péndulo Persoz	170
Resistencia de impacto revertido	40 in. lb.
Resistencia al vapor	Sí
Resistencia al calor seco	250 °F
Resistencia al calor húmedo	150 °F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Abrasión (ASTM D4060)	1 kg de carga/1000 ciclos/CS-17 Rueda: 80 mg de pérdida
Humedad (ASTM D4585) (1000 horas)	Corrosión de la cara: ninguna Ampollado de la cara: ninguno
Pulverizado salino (ASTM B117) (1 capa, 6 mils, 3000 horas)	Corrosión de la cara: ninguna Ampollado de la cara: ninguna

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Buena
Alcalinos	Excelente
Disolventes	Excelente
Combustible	Excelente
Soluciones ácidas salinas	Excelente
Soluciones alcalinas salinas	Excelente
Soluciones Salinas neutras	Excelente

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado a presión)	Uso directo o usar Impresor de Línea V150
Metal ferrosol (preparado marginalmente)	Uso directo
Metal no ferrosol	Uso directo o usar V175-00
Relleno de concreto	Uso directo o usar V155-00 o V156-00
Recubrimiento envejecido	Uso directo
ACABADOS COMPATIBLES	
Línea V400, V410, Línea V440, Línea V500, Línea V510, Línea V520 y otros alquídicos, acrílicos o uretanos curados con humedad	
Para sustratos diferentes de los listados arriba, o para uso en condiciones ambientales severas, por favor consultar con el Servicio Técnico de Corotech®.	

## Masilla epoxi tolerante de la superficie V160

### Limpieza

Limpiar con Corotech® V704 Reductor epoxi.

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

#### ¡PELIGRO!

**Peligroso si es ingerido**

**Causa irritación de la piel**

**Causa irritación seria de los ojos**

**Puede causar síntomas de alergia o asma o problemas de respiración si es inhalado**

**Puede causar una reacción alérgica en la piel**

**Puede causar cáncer**

**Se sospecha que causa daño a la fertilidad o al bebé no nato**

**Puede causar irritación respiratoria. Puede causar somnolencia o mareo**

**Causa daños a órganos debido a la exposición prolongada o repetida al producto**

**Puede ser fatal si es ingerido y entra en las vías respiratorias**

**Líquido y vapor inflamables**

**Prevención:** Obtener instrucciones especiales antes de usarlo. No manipular hasta que se hayan leído y comprendido todas las precauciones de seguridad. Utilizar equipo de protección personal según sea necesario. Láverse la cara, las manos y cualquier piel expuesta a fondo después de manipular. No comer, beber ni fumar cuando se utilice este producto. En caso de ventilación inadecuada usar protección respiratoria. No se debe permitir que la ropa de trabajo contaminada salga del lugar de trabajo. No respirar polvo / humo / niebla / vapores / aerosol. Utilizar sólo al aire libre o en una zona bien ventilada. Mantener alejado del calor / chispas / llamas abiertas / superficies calientes, no fumar. Mantener el recipiente bien cerrado. Contenedor de tierra/enlace y equipo de recepción. Utilizar equipos eléctricos / ventiladores / iluminación / a prueba de explosiones. Utilizar sólo herramientas que no produzcan chispas. Tomar medidas de precaución contra la descarga estática. Mantenerse fresco. Usar guantes / ropa protectora / protección ocular / protección facial.

**Respuesta:** Si se ve expuesto o preocupado, buscar atención médica. Si entra a los ojos enjuagarse con precaución con agua durante varios minutos. Retirar lentes de contacto si están presentes y son fáciles de quitar. Continuar lavándose. Si la irritación ocular persiste, buscar atención médica. Si se produce irritación o erupción cutánea, buscar atención médica. Si toca la piel (o el cabello) quitar inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuagar la piel con agua. Lavar la ropa contaminada antes de reutilizarla. Si se experimentan síntomas respiratorios: Llamar a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. Si se inhala, llevar a la víctima al aire fresco y mantener en reposo en una posición cómoda para respirar. Si se ingiere llamar inmediatamente a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. NO inducir el vómito. Enjuagar la boca. En caso de incendio, utilizar CO2, químico seco o espuma para la extinción.

**Almacenamiento:** Almacenar bajo llave. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente herméticamente cerrado.

**Desecho:** Desechar el contenido/contenedor en una planta de eliminación de residuos aprobada.

**IMPORTANTE:** Diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla tendrá peligros en todos los componentes. Antes de abrir los paquetes, leer todas las etiquetas de advertencia. Seguir todas las precauciones.



**ADVERTENCIA:** Cáncer y Daño Reproductivo - [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

Este documento representa los peligros del producto mencionado anteriormente. Consultar la Hojas de Datos de Seguridad individual para conocer los peligros del producto específico que va a utilizar.

**MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS  
PROTEJA DE LA CONGELACIÓN  
PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE**

**Vea más información de seguridad y de manejo en la Ficha De Datos De Seguridad.**