



IMPRIMADOR EPOXI POLIAMIDA V150

Características

- Alto contenido de sólidos
- Protección sobresaliente contra la corrosión
- Fabricada para usar en acabado y fabricación de metal general
- También adecuado para instalaciones de procesamientos químicos y acabado de infraestructura de transporte
- Adecuado como capa adherente de alto rendimiento, especialmente sobre epoxis existentes

Se recomienda para

Acero, hierro, galvanizado, aluminio u otros metales no ferrosos preparados adecuadamente. Corotech® V150 Epoxi poliamida es un imprimador de epoxi multiuso para metal y los mercados de mantenimiento industrial, alimentos y procesamiento de bebidas, acabado de metal en general y de fabricación, de procesamiento de químicos, y acabado de infraestructura de transporte u otras áreas que requieran un imprimador de dos componentes para metales, resistente a la corrosión.

Descripción general

Imprimador epoxi poliamida está formulado para usar en metal ferroso y no ferroso en aplicaciones industriales y comerciales. Este imprimador epoxi es excelente para usar como base antioxidante cuando se usa como parte de un sistema de capas de alto rendimiento. Con la capa superior adecuada, ofrece excelente resistencia a la humedad y químicos, incluyendo disolvente, ácidos y alcalinos. También se puede usar en concreto como contención secundaria y en servicio de inmersión. **Este es un producto de dos componentes que requiere 1 parte del componente "A" adecuado, mezclada con 1 parte del catalizador parte "B". Los componentes ya están medidos según la proporción adecuada. No se necesita medir. No mezclar kits parciales.**

Limitaciones

- No aplicar con temperaturas ambiente o de la superficie menores de 50 °F (10 °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:

Rojo (20), Gris (70)

— Bases de tintura:

No tintar.

— Colores especiales:

Comuníquese con su comerciante minorista.

Certificaciones y cualificaciones:

El producto que esta hoja de datos respalda contiene un mínimo de 250 gramos por litro de compuestos orgánicos volátiles/sustancias orgánicas volátiles (2.08 lbs./gal.), excluyendo el agua y los solventes exentos. Cumple con los requisitos de rendimiento de MIL-P-53022 y MIL-P-23377. Cumple con SSPC de pintura 22 (imprimador). Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA.

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

Asistencia técnica:

Está disponible a través de su distribuidor independiente local autorizado de Benjamin Moore. Para ubicar a su distribuidor más próximo, llame al 1-866-708-9180 o visite www.benjaminmoore.com

Datos técnicos◇

Rojo

Tipo genérico	Epoxi poliamida	
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Volumen de sólidos (mezclado como se recomienda)	62 ± 1.0%	
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	350 – 400 pies cuadrados	
Espesor de película recomendado	– Húmeda	4.0 – 4.5 mils
	– Seca	2.4 – 2.8 mils
Según la textura y porosidad de la superficie. Asegúrese de calcular la cantidad adecuada de pintura para el proyecto. Esto garantiza uniformidad del color y minimiza el desecho de exceso de pintura.		
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) con 50% HR	– Al tacto	2 horas
	– Repintado	8 horas / máx. 4 semanas
	– Curado	3 – 4 días
*Si no se aplica una capa superior dentro de 72 horas, desgastar la superficie para asegurar la adhesión adecuada entre capas. Se logra el mayor desgaste y resistencia a químicos con el curado total; se debe tener cuidado de evitar el daño a la capa durante el proceso de curado. La alta humedad y la baja temperatura aumentan el tiempo de secado, repintado y curado.		
Se seca por	Curado químico	
Resistencia al calor seco	275° F	
Viscosidad a 77 °F (mezclado como se recomienda)	85 – 95 KU	
Punto de inflamación	Mezclado: 80° F. (TT-P-141, Método 4293)	
Brillo / Acabado	Bajo brillo (5 – 10 a 60°)	
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín.	50 °F
	– Máx.	90 °F
La superficie debe estar seca y al menos 5° sobre el punto de rocío		
Diluir con	No diluir	
Disolvente de limpieza	Corotech® V704 Reductor epoxi	
Proporción de mezclado (por volumen)	1 : 1	
Tiempo de inducción a 77 °F (25 °C)	30 minutos	
Vida en el envase a 77 °F (25 °C)	4 horas	
Peso por galón (mezclado como se recomienda)	13.1 lbs.	
Temperatura de almacenamiento	– Mín.	40 °F
	– Máx.	90 °F

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

322 gramos / litro * 2.69 lbs./galón*

* Catalizado

◇ Los valores reportados son para Rojo. Comuníquese con su distribuidor para obtener los valores de otras bases o colores.

Imprimador epoxi poliamida V150

Preparación de la superficie

Todas las superficies a ser revestidas deben estar limpias, sólidas, secar y sin aceite, grasa, suciedad, moho, escamas de óxido del hierro de fábrica, agentes liberadores, compuestos de curado, pintura suelta o en escamas y otros contaminantes de la superficie.

SUPERFICIES NUEVAS: Concreto y mampostería: Todas las superficies de mampostería se deben dejar curar por un mínimo de 30 días antes de pintarlas. Grabar con ácido o erosionar mecánicamente como se describe más arriba. Enjuagar completamente y dejar secar. Imprimir el concreto con una capa de V155 Pre-imprimador epoxi con 100% sólidos.

Acero y metales ferrosos: Todos los revestimientos directo a metal ofrecen un rendimiento máximo sobre superficies de metal casi blanco limpiadas a presión (SSPC-SP 10). Pero hay situaciones y consideraciones de costo que pueden evitar este tipo de preparación de la superficie. Corotech® Revestimientos industriales han sido diseñados para proporcionar protección a superficies menos que ideales. El estándar recomendado es una limpieza a presión comercial (SSPC-SP 6). El perfil de acero después de la limpieza a presión de 1-2 mils y de naturaleza áspera. La superficie no debe tener polvo de hierro. La capa se debe aplicar lo antes posible después de la limpieza para evitar la oxidación espontánea o la contaminación de la superficie. La limpieza con una herramienta manual (SSPC-SP 2) o con herramienta mecánica (SSPC-SP 3) se pueden usar si no es posible limpiar a presión. En las áreas donde no sea posible preparar la superficie adecuadamente, se recomienda usar V155 Pre-imprimador epoxi 100% sólidos. En áreas altamente corrosivas, donde son necesarias características anticorrosivas adicionales, imprimir con una capa de V170 Imprimador orgánico rico en cinc antes de aplicar las capas de epoxi.

Metales galvanizado y no ferroso: Limpiar todas las superficies con disolvente. Autoimprimante o aplicar una capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adherente al agua.

Superficies pintadas: Se puede aplicar sobre la mayoría de los acabados industriales antiguos en buenas condiciones. Se recomienda probar en un área por el arrugado o levantamiento de la capa existente. V155 100Pre-imprimador epoxi 100% sólidos se puede usar como barrera sobre todas las otras capas 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.

Aplicación

Instrucciones de mezclado:

Este es un kit de dos componentes y ya está medido para evitar errores en el mezclado. NO varíe de estas instrucciones. Mezcle "A" y "B" por separado.

1. Combine con cuidado todo el contenido del activador V150-90 con el componente V150-Parte A; raspe los lados del cubo de la parte B para asegurarse agregar todo el líquido.
2. Con un mezclador mecánico a baja velocidad, mezcle de tres a cinco minutos hasta que esté homogéneo.
3. Se debe tener cuidado de que los dos componentes estén completamente mezclados para evitar áreas curadas parcialmente en la capa.
4. Dejar inducir por 30 minutos.

No diluir este producto – está listo para usarlo una vez que se hayan mezclado los dos componentes.

Es extremadamente importante recordar que los revestimientos de epoxi tienen una vida limitada en el envase. Por eso, se recomienda asegurarse de contar con la suficiente mano de obra y las herramientas de aplicación estén disponibles antes de comenzar con la herramienta de mezclado.

Aplicación:

Pulverizado sin aire (método preferido): Rango de punta entre .017 y .021. La presión de salida total de líquido en la punta no debe ser menor de 2100 psi.

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

Brocha: Cerdas naturales solamente. / **Rodillo:** Cubierta industrial con centro fenólico. Lana de ¼" – ½".

NOTA: No dejar que el material se quede en las mangueras, pistola o equipos de pulverizado. Enjuagar completamente todos los equipos con el disolvente recomendado. No es necesario reducir. Este producto no se cura con temperatura de la superficie menor de 50°F (10°C). 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 está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas luego de la aplicación.

NOTAS: Todas las superficies brillantes pueden ser resbalosas. Cuando se necesiten características antideslizantes, use el agregado antideslizante adecuado. Todos los revestimientos epoxi se calean y descoloran si se aplican en superficies exteriores expuestas a la luz solar directa. Todos los epoxis tienden a ponerse amarillos. Donde sea necesaria la retención del brillo y el color, será necesario aplicar una capa superior. Se pone amarillo si es expuesto a algunos disolventes y químicos o en perreras si es expuesto a desperdicios de los animales. El manchado no afecta la durabilidad o las características de protección del revestimiento.

DATOS DE PRUEBAS	
Resistencia al combado (ASTM D4400)	8 mils +
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa 1/4" (6.35 mm) eje
Resistencia al vapor	Sí
Resistencia al calor seco	275° F (135 °C)
Resistencia al calor húmedo	150° F (65.56 °C)
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Humedad (ASTM D4585) (1 capa con 2 cts. Capa superior V400, 6 mils, 1000 horas)	Corrosión de la cara: Ninguna Ampollado de la cara: Ninguno Clasificación: 10, Óxido: 0.00%
Rocío salino (ASTM B117) (1 capa con 2 cts. V400 capa superior, 6 mils, 600 horas)	Corrosión cara: ninguna Ampolla cara: ninguna Clasificación: 10, Óxido: 0.00%
GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO-INMERSIÓN)	
Agua dulce	Ver la información de resistencia en las Fichas de Datos de las capas de acabado.
Agua salada	
Ácidos	
Alcalinos	
Disolventes	
Combustible	
Soluciones salinas ácidas	
Soluciones salinas alcalinas	
Soluciones salinas neutras	

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS
ACABADOS COMPATIBLES
V160, Línea V200, V201, Línea V230, Línea V231, Línea V220, Línea V300, Línea V330, Línea V400, V410, Línea V430, Línea V440, Línea V500, Línea V510, Línea V520, Línea 540 y otros alcalinos, alquídicos, acrílicos y uretanos curados en humedad
Para sustratos que no sean los listados arriba, o para uso en condiciones ambientales severas, por favor consultar con el Servicio Técnico de Corotech®.

Imprimador epoxi poliamida V150

Limpieza

Limpiar con Corotech® V704 Reductor epoxi.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

Peligro

Causa irritación de la piel

Causa irritación seria a los ojos

Puede causar reacción alérgica en la piel

Puede causar cáncer

Puede dañar la fertilidad o al niño que no haya nacido

Causa daño a los órganos

Causa daño a los órganos debido a la exposición repetida o prolongada

Puede ser fatal si es ingerido y si entra por las vías respiratorias

Líquido y gases inflamables

Prevención: Obtenga instrucciones especiales antes de usar. No manipule hasta que haya leído y entendido todas las medidas de seguridad. Use equipo protectores personales según se requiera. Lávese completamente la cara, manos y cualquier área de piel expuesta, después de manipular. La ropa de trabajo contaminada no debe abandonar el lugar de trabajo. No respire el polvo / gases / emisiones / vapores / pulverizado. No coma, beba o fume cuando usa este producto. Mantenga alejado del calor / chispas / llamas / superficies calientes, no fumar. Mantenga el envase cerrado. Conectar a tierra/unir el envase y el equipo receptor. Use equipos eléctricos / de ventilación / de iluminación a prueba de explosiones. Use solo herramientas que no producen chispas. Toma medidas de precaución contra las descargas de electricidad estática. Use guantes protectores / ropa protectora / protección ocular / protección de la cara.

Respuesta: Si se ve expuesto al producto, llame a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. Si entra en los ojos, enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quite los lentes de contacto si los hay y son fáciles de quitar. Siga enjuagando. Si persiste la irritación de los ojos, busque atención médica. Si ocurre irritación o erupciones de la piel, busque atención médica. Si cae sobre la piel (o el pelo), quítese de inmediato toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua. Lava la ropa contaminada antes de volver a usarla. Si es ingerido, llame al CENTRO DE ENVENENAMIENTO DE INMEDIATO o a un médico. NO induzca el vómito. En case de incendio, use CO2, químico seco o jabón contra incendios.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacene en un lugar bien ventilado. Mantenga fresco.

Desecho: Elimine el contenido/envase en una planta de desechos de desperdicios aprobada.

IMPORTANTE: Está diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla contiene peligros en todos sus componentes. Antes de abrir los paquetes, lea todas las etiquetas de advertencia. Siga todas las precauciones.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos para pisos pueden ponerse resbalosos cuando están húmedos. Donde se deseen características antideslizantes, use el agregado antideslizante adecuado. Revolver bien durante la aplicación.



ADVERTENCIA Peligro de cáncer y al aparato reproductor - www.P65warnings.ca.gov

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
PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE**

**Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de
los Materiales para obtener información
adicional sobre salud y seguridad.**