



# EPOXI PRE-CATALIZADO, SEMI-BRILLANTE, AL AGUA V341

## Características

- Epoxi acrílico pre-catalizado, al agua
- Paquete único – sin catalizador
- Tinta todos los colores
- Excelente para comercio minorista, comercial, salud, escuelas y más
- Bajo contenido de COV y limpieza con agua

## Se recomienda para

Acero, hierro, concreto, metales no ferrosos, madera y tablarroca preparados adecuadamente y o imprimados. Corotech® V341 Epoxi pre-catalizado al agua está diseñado para uso interior en instalaciones de procesamiento de alimentos y bebidas, procesamiento de químicos, transporte, almacenes, restauración industrial, salud, escuelas, estructuras comerciales grandes y otras áreas donde se necesite un epoxi de alto rendimiento y se quiere evitar los epoxis convencionales a base de disolventes.

## Descripción general

Este producto único ofrece la Dureza del epoxi en una formula al agua, lista para usar para paredes, techos y marcos. Bajo contenido de COV y limpieza con agua hacen que este producto ideal para usarlo en áreas ocupadas. La película curada se puede restregar, resiste el agua y los químicos comunes de limpieza, y resiste la abrasión y el deterioro. Excelente adhesión a muchas superficies, incluyendo pintura existente, tablarroca, mampostería imprimada y metal imprimado.

## Limitaciones

- No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son menores de 50 °F (10 °C). La humedad relativa debe ser menor del 90%.
- No se recomienda para pisos o para usar en servicio de inmersión.
- Para uso en interiores solamente.

## Información sobre el producto

### Colores - Estándar:

Blanco (01)

### — Bases de tintura:

Base Pastel (85), Base de Tintura (86), Base Profunda (87), Base Clara (88)

Tintar con colorantes Universal solamente

### — Colores especiales:

Comuníquese con su distribuidor minorista.

### Certificaciones y cualificaciones:

El producto que respalda esta hoja de datos contiene un máximo de 100 gramos por litro COV / SOV (0.83 lbs. /gal.) sin incluir agua y solventes exentos

Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Certificado por emisiones CDPH v1

Cualifica para crédito CHPS por bajas emisiones (Collaborative for High Performance Schools)

VOC REGION	COMPLIANT
FEDERAL	SÍ
OTC	SÍ
OTCII	SÍ
CARB	SÍ
CARB07	SÍ
UTAH	SÍ
AZMC	SÍ
SCAQMD	NO

### Asistencia técnica:

Está disponible a través de su distribuidor independiente local autorizado de Benjamin Moore. Para ubicar a su tienda minorista más próxima, llame al 1-866-708-9180 o visite [www.benjaminmoore.com](http://www.benjaminmoore.com)

### Datos técnicos<sup>◇</sup>

### Blanco

Tipo de vehículo	Epoxi acrílico pre-catalizado al agua	
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Volumen de sólidos	41.5 ± 1.0%	
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	350 – 450 pies cuadrados	
Espesor de película recomendado	– Húmeda	3.6 - 4.6 mils
	– Seca	1.5 – 1.9 mils
Según la textura y porosidad de la superficie.		
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) con 50% HR	– Pegajosa	1 hora
	– Repintado	2 horas
	– Curado total	72 horas
La alta humedad y las bajas temperaturas aumentarán el tiempo de secado, curado y vuelta al servicio.		
Se seca por	Evaporación/oxidación	
Viscosidad	95 – 100 KU	
Punto de inflamación	Mayor de 200°F (TT-P-141, Método 4293)	
Brillo / Acabado	Semi-brillante (55 - 65 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	10.3 lbs.	
Temperatura de almacenamiento	– Mín.	45 °F
	– Máx.	95 °F

### Compuestos orgánicos volátiles (COV)

71 gramos / litro      0.59 libras / galón

<sup>◇</sup> Los valores reportados son para Blanco. Solicite a su comerciante minorista los valores de otras bases o colores.

## Epoxi pre-catalizado, semi-brillante, al agua V341

### 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 Corotech® V600 Emulsionante de aceite y grasa o V610 Limpiador a base de cítricos. Retire toda la pintura suelta y descascarillada con un cepillo de alambre, raspando o lijando. Rellenar agujeros y grietas y lijar para alisar. Deslustrar las superficies brillantes lijándolas. Las superficies con óxido moderado o muy oxidadas deben limpiarse a fondo e imprimarse adecuadamente.

**SUPERFICIE NUEVAS: Concreto y mampostería:** Se deben dejar curar todas las superficies verticales 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. 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 de V175 imprimador adhesivo al agua. Todos los imprimadores 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 100% pre-imprimador de epoxi sólido. En áreas altamente corrosivas, donde se necesiten cualidades adicionales de inhibición del óxido, imprimir con una capa de V170 Imprimador orgánico rico en cinc, antes de aplicar los recubrimientos de epoxi.

**Metales galvanizados y no ferrosos:** Eliminar todos los aceites de la superficie con Corotech® Emulsionante de aceite y grasa V600. 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. Aplicar imprimador acrílico para tablarroca.

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

**¡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

**Pulverizado sin aire (método preferido):** Rango de punta entre .015 y .019. Presión total de salida de líquido en la puta no debe ser menor de 2400 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.** Lanillas de 3/8" – 3/4".

**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%.

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN) *	
Agua caliente	Excelente
Agua dulce	Excelente
Alcohol	Excelente
Vinagre	Excelente
Alcalino fuerte (NaOH)	Excelente
Disolvente (xileno / M.S.)	Excelente
Limpiadores industriales	Excelente

\* Clasificaciones comparadas con recubrimientos arquitectónicos tradicionales de alto rendimiento

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa, eje de 1/8"
Resistencia al combado	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 de brillo < 0.25 DE cambio de color
Resistencia a la abrasión (ASTM D4060) CS-10 Wheel, 1000g load	100 mg pérdida
Neblina salina (ASTM B117) 2 capas sobre V110 imprimador (1000 horas)	Aparición de óxido: 10 Área de óxido: 0.01%

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado con chorro)	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 imprimador acrílico de calidad para tablarroca
Madera	Usar Prime Lock™ Imprimador alquídico o Aqua Lock Imprimador sellador acrílico
Recubrimientos envejecidos	Usar Direct (verificar compatibilidad) o usar línea V110 como capa de barrera
INTERMEDIOS COMPATIBLES	
Línea V160, V163-01	
Para sustratos que no estén listados arriba, o para uso en condiciones ambientales severas, por favor consultar con el Servicio Técnico de Corotech®.	

### Limpieza

Limpiar con agua tibia, jabonosa.

USE COMPLETAMENTE O DESECHE DE MANERA APROPIADA. Los recipientes vacíos y secos se pueden reciclar en un programa de reciclado de latas. Los requisitos locales para desechar materiales varían; consulte con su departamento de sanidad o con la agencia estatal designada para asuntos del medio ambiente sobre las opciones para desechar el producto.

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

**Use únicamente con la ventilación adecuada.** No inhale el producto atomizado o el polvo de lijado. Asegure la entrada de aire fresco durante la aplicación y el secado. Evite el contacto con los ojos y el contacto prolongado o repetido con la piel. Puede causar una reacción alérgica en la piel. Evite la exposición al polvo y las emisiones del pulverizado usando un respirado aprobado por NIOSH durante la aplicación, el lijado y la limpieza. Siga las instrucciones de uso del fabricante del respirador. Luego de cada uso, cierre el recipiente. Lávese bien después de manipular el producto.



**ADVERTENCIA:** Cáncer y Daño Reproductivo - [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov)

**PRIMEROS AUXILIOS:** En caso de entrar en contacto con los ojos, lávese con agua durante 15 minutos; en caso de contacto con la piel, lávese con agua y jabón. Si los síntomas persisten, busque atención médica. Si tuviese dificultades para respirar, abandone el área y vaya a un sitio con aire fresco. Si continuara con dificultad para respirar, obtenga atención médica de inmediato.

**EN CASO DE DERRAME** – Absorba con material inerte y elimínelo como se especifica en "Limpieza".

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

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