



EPOXI POLIAMIDA DE SECADO RÁPIDO V410

Características

- Rápido curado y aplicación con baja temperatura
- Excelente para superficies de metal y mampostería
- Excelente resistencia a ácidos y químicos
- Capa dura, resistente a rayones e impactos
- Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por USDA
- Rápida Vuelta al servicio

Se recomienda para

Acero, hierro, hormigón y metales no ferrosos debidamente preparados y/o imprimados. Corotech® V410 Epoxi poliamida de rápido secado está diseñado para ser usado en aplicaciones estándar y de baja temperatura en la industria de procesamiento de alimentos y bebidas, mercado de mantenimiento industrial, pisos industriales, mercado de fabricación, mercado de procesamiento químico y mercado de transporte. Este producto se puede usar en interiores o exteriores, sin embargo, si se deja sin recubrimiento superior en aplicaciones exteriores, se produce entizamiento del recubrimiento prematuramente por la exposición a los rayos UV.

Descripción general

Epoxi poliamida de secado rápido es un epoxi satinado único que puede curarse a temperaturas tan bajas como 35 °F en aproximadamente 5 días. Este epoxi se puede utilizar como un acabado de piso de alta durabilidad y es adecuado para una variedad de otros sustratos. Este es un producto de dos componentes que requiere 1 parte del componente "A" adecuado, mezclado con 1 parte del catalizador de la parte "B". Los componentes ya están premedidos a la relación de mezcla adecuada. No se requiere medición. No mezcle kits parciales.

Limitaciones

- No aplicar cuando las temperaturas del ambiente o la superficial sean inferior a 35 °F (1.6 °C). La humedad relativa debe estar por debajo del 90%.
- No aplicar si la temperatura está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de las 12 horas de la aplicación.

Información sobre el producto

Colores - Estándar:

Claro (00), Gris de Plata (70), Gris Acorazado (75), Negro(80)

— Bases de tintura:

Blanco Tintable (86), Base Profunda (87), Base Clara (88)

Tintar con colorantes industriales solamente

TINTAS SOLO EL COMPONENTE "A"

Catalizador — Componente B:

V410.90

Rendimiento de la mezcla

COMPONENT A	COMPONENT B	Component A Volume	Component B Volume	Total Volume Mixed Yield
		1gal.	+ 1gal.	= 2gal.

Certificaciones y cualificaciones:

El producto que respalda esta hoja de datos contienen un máximo de 250 gramos por litro COV/SOV (2.09 lbs./gal.) sin incluir agua y solventes exentos.

Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Este producto cumple como Recubrimiento de Mantenimiento Industrial

REGIÓN COV	CUMPLE
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 hallar la tienda minorista más próxima, llame al 1-866-708-9180 o visite www.benjaminmoore.com

Datos técnicos

Blanco Tintable		
Tipo genérico	Poliamida y Epoxi poliamida curado	
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Volumen de sólidos (mezclado como se recomienda)	76 ± 2.0%	
Cobertura por galón (3.79 L) al espesor de película recomendado	350 – 500 pies cuadrados (32.5 – 46.5 m ²)	
Espesor de película recomendado	– Húmeda	3.2 – 4.6 mils
	– Seca	2.3 – 3.3 mils
Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie, asegúrese de estimar la cantidad correcta de pintura para el trabajo. Esto asegurará la uniformidad del color y minimizará la eliminación del exceso de pintura.		
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) a 50% HR	– Al tacto	3 – 4 horas
	– Repintado	8 horas
	– Vuelta al servicio	24 horas*
Si la capa superior no se aplica dentro de 72 horas, desgastar la superficie para garantizar una adhesión adecuada entre capas. *Regreso al servicio después de 24 horas. Máxima resistencia a la abrasión y química se logran en el curado completo, generalmente dentro de 3-5 días. Evitar daños en el recubrimiento durante el proceso de curado. La alta humedad y las bajas temperaturas producirán mayores tiempos de secado, recubrimiento y curado.		
Se seca por	Curado químico	
Resistencia al calor seco	200 °F (93.2 °C)	
Viscosidad a 77 °F (25 °C) (mezclado como se recomienda)	100 – 105 KU	
Punto de inflamación	Mezclado: 80 °F (26.7 °C) (TT-P-141, Método 4293)	
Brillo / acabado	Satinado (35 – 40 a 60°)	
Temperatura de la superficie durante la aplicación	– Mín.	35 °F (1.6 °C)
	– Máx.	100 °F (37.7 °C)
La superficie debe estar seca y al menos 5° sobre la temperatura de rocío		
Diluir con	No diluir	
Disolvente de limpieza	Corotech® V704 Reductor epoxi	
Razón de mezcla (por volumen)	1 : 1	
Tiempo de inducción a 77 °F (25 °C)	30 minutos	
Vida en la lata a 77 °F (25 °C)	3 horas	
Peso por galón (3.79 L) (mezclado como se recomienda)	12.8 lbs (5.7 kg)	
Temperatura de almacenamiento	– Mín.	40 °F (4.4 °C)
	– Máx.	90 °F (32.2 °C)

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

238.5 gramos/litro 1.99 lbs./galón*
* Catalizado

◊ Los valores reportados son para Blanco tintable. Comuníquese con el minorista para ver los valores de otras bases y colores.

Epoxi poliamida de secado rápido V410

Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar sólida, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, moho, escamas de óxido del hierro de fábrica, agentes de desprendimiento, compuestos de curado, pintura suelta y descascarillada y otros contaminantes de la superficie. Limpie con el emulsionante de aceite y grasa Corotech V600.

SUPERFICIES NUEVAS: concreto y mampostería: Todas las superficies de mampostería deben poder curarse un mínimo de 30 días antes de pintar. Grabe con ácido o chorro abrasivo todo el concreto resbaladizo, vidriado o con lechada. Para grabar con ácido, use Corotech® V620 Concrete Etch y siga todas las instrucciones y pautas de seguridad. Enjuague bien y deje secar. Imprime el concreto con una capa de V155 Pre-imprimador epoxi con 100% de sólidos o V156 Epoxi tolerante de la humedad V156.

Acero y metales ferrosos: Todos los recubrimientos directos a metal proporcionan el máximo rendimiento sobre superficies granalladas de metal casi blanco (SSPC-SP 10). Sin embargo, hay situaciones y consideraciones de costos que pueden impedir que se realice este tipo de preparación de la superficie. Corotech® Recubrimientos industriales han sido diseñados para proporcionar protección a superficies menos que ideales. El estándar recomendado es una limpieza con chorro comercial (SSPC-SP 6). El perfil de acero después de la limpieza con chorro debe ser de 1-2 mils y ser de naturaleza irregular. Las superficies deben estar libres de polvo de arena. El recubrimiento debe aplicarse tan pronto como sea posible después de la limpieza con chorro para evitar la oxidación repentina o la contaminación de la superficie. La limpieza manual con herramientas (SSPC-SP 2) o la limpieza con herramientas eléctricas (SSPC-SP 3) se pueden realizar si no es posible la limpieza con chorro. En áreas donde no es posible una preparación adecuada de la superficie, se recomienda usar V155 Pre-imprimador epoxi con 100% de sólidos. En áreas altamente corrosivas donde se requieren cualidades inhibitoras de óxido adicionales, imprimir con V170 Imprimador rico en zinc orgánico y una capa de barrera acrílica antes de aplicar recubrimientos epoxi.

Metales galvanizados y no ferrosos: Limpie todas las superficies con Corotech® Emulsionante de aceite y grasa V600 o diluyente de laca. Aplique una capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua.

Superficies pintadas: Se puede aplicar sobre la mayoría de los acabados antiguos en buen estado. Se recomiendan parches de prueba para verificar si hay arrugas o levantamiento de recubrimientos existentes. V155 Pre-imprimador 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.

En Canadá en <https://www.canada.ca/en/health-canada/services/environmental-workplace-health/environmental-contaminants/lead/lead-information-package-some-commonly-asked-questions-about-lead-human-health.html>

Aplicación

Instrucciones de mezclado:

Este es un kit de dos componentes y está preproporcionado para una mezcla sin errores. NO se desvíe de estas instrucciones. Mezcle "A" y "B" por separado antes de combinar.

1. Combine cuidadosamente todo el contenido del activador V410-90 en el componente V410-01 Parte A; raspe los lados de la lata de la Parte B para asegurarse de que se haya agregado todo el líquido.
2. Usando un mezclador mecánico a baja velocidad, mezcle durante tres a cinco minutos hasta que esté homogénea. Mantenga girando la cuchilla mezcladora a una velocidad lenta para minimizar la entrada de aire al material. Raspe los lados del cubo durante el proceso de mezcla.
3. Se debe tener cuidado de asegurarse que ambos componentes estén completamente mezclados para evitar manchas parcialmente curadas en el recubrimiento.
4. Dejar inducir por 30 minutos.

No diluya este producto: está listo para usar una vez que ambos componentes se mezclan a fondo.

Es extremadamente importante recordar que los recubrimientos epoxi tienen una vida útil limitada; por lo tanto, es aconsejable asegurarse de que haya suficiente mano de obra y herramientas de aplicación correctas antes de comenzar la secuencia de mezcla. La vida útil estimada de la lata es: 8 hrs. a 35 °F (1.7 °C) / 5 hrs. a 55 °F (12.8 °C) / 3 hrs. a 77 °F (25 °C) / 1 hora a 90 °F (32.2 °C).

Aplicación:

Pulverizado sin aire (método preferido): rango de punta entre .019 y .021. Presión total de salida de fluido en la punta no debe ser inferior a 2100 psi.

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

Brocha: Solo cerdas naturales.

Rodillo: Cubierta industrial con centro fenólico. Lana de ¼" – ½".

NOTA: No permita que el material permanezca en mangueras, pistolas o equipos de pulverización. Enjuague bien todo el equipo con el diluyente recomendado. No es necesaria ninguna reducción. No aplicar si el material, el sustrato o la temperatura ambiente son inferiores a 35 °F (1.6 °C). La humedad relativa debe estar por debajo del 90%. No aplicar si la temperatura está a 5° del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de las 12 horas de la aplicación.

Notas adicionales: Cuando se deseen características antideslizantes, aplique a mano un agregado antideslizante apropiado en la película húmeda y luego vuelva a pasar el rodillo para encapsular. Corotech Agregado antideslizante V630 de Benjamin Moore, funciona bien para capas no transparentes. Todos los recubrimientos epoxi se entizarán y se desvanecerán si se aplican a superficies exteriores sometidas a la luz solar directa. Cuando la retención del color y el brillo sea importante, será necesario un recubrimiento superior. Debido a la naturaleza de las resinas epoxi, este producto toma un color ámbar con el tiempo. Esto será más notorio en colores claros así como en acabados claros. Este producto se manchará con la exposición prolongada a algunos disolventes y productos químicos, o en guarderías de animales, si se expone a desechos animales. Este colorante no afectará la durabilidad o las cualidades protectoras del recubrimiento.

DATOS DE PRUEBA	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa, eje de 1/4"
Combado (ASTM D4400)	12 mils
Resistencia al calor seco	200 °F (93.2 °C)
Resistencia al calor húmedo	150 °F 65.6 °C)
Adherencia (ASTM D3359)	Pasa 5B
Erosión acelerada (ASTM G53)	500 horas, no hay cambio
Resistencia a la abrasión (ASTM D4060) CS-17 Wheel, 1000g load	75 mg pérdida luego de 1000 ciclos
Humedad (ASTM D4585) (2 capas sobre V150 – 1000 horas)	Corrosión de la cara: ninguna Ampollado de la cara: ninguno Clasificación: 10, Óxido: 0.00%
Rocío salino (ASTM B117) (2 capas sobre V150 - 1000 horas)	Corrosión de la cara: ninguna Ampollado de la cara: ninguno Clasificación: 9, Óxido: 0.04%

GUÍA DE RESISTENCIA A QUÍMICOS (SIN INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Excelente
Alcalinos	Buena
Disolventes	Buena
Combustible	Buena
Soluciones de sales ácidas	Excelente
Soluciones de sales alcalinas	Buena
Soluciones de sales neutras	Excelente

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado con chorros)	Línea V110, Línea V150, V155 o Línea V160
Metal ferroso (preparado marginalmente)	V155-00 o Línea V160
Metal no ferroso	Línea V110 o V175-00
Concreto	Use directo o use V110, V114, V155, V160, V163, o V400-00 Claro
Recubrimientos envejecidos	Use directo (verificar compatibilidad) o usar V110 como capa de barrera
INTERMEDIOS COMPATIBLES	
V160, V163	
Para sustratos distintos de los mencionados anteriormente, o para su uso en condiciones ambientales severas, consulte con el Servicio Técnico de Corotech®.	

Epoxi poliamida de secado rápido V410

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 ocular grave

Puede causar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias si se inhala

Puede causar una reacción alérgica en la piel

Puede causar cáncer

Se sospecha que daña la fertilidad o al feto

Puede causar irritación respiratoria

Puede causar daño a los órganos a través de la exposición prolongada o repetida

Puede ser fatal si se ingiere y entra en las vías respiratorias

Líquido y vapor inflamables

Prevención: Consiga las instrucciones especiales antes de su uso. No manipule hasta que todas las precauciones de seguridad hayan sido leídas y entendidas. Use equipo de protección personal según sea necesario. Lávese bien la cara, las manos y cualquier piel expuesta después de la manipulación. En caso de ventilación no adecuada, use protección respiratoria. No se debe permitir que la ropa de trabajo contaminada salga del lugar de trabajo. No respire polvo/humo/gas/niebla/vapores/pulverizado. No coma, beba ni fume cuando use este producto. Trabaje solo al aire libre o en un área bien ventilada. Manténgase alejado del calor, chispas, llamas y superficies calientes. No fumar. Mantenga el recipiente bien cerrado. Conecte/enlace a tierra el contenedor y el equipo receptor. Asegúrese de que los equipos eléctricos/ventiladores/de iluminación/equipos sean a prueba de explosiones. Utilice solo herramientas que no produzcan chispas. Tome medidas de precaución contra la descarga estática. Manténgase fresco. Use guantes protectores, ropa protectora, protección ocular y protección facial.

Respuesta: Si se ve expuesto llame a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. Si entra en los ojos: enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quítese las lentes de contacto, si están presentes y es fácil de hacer. Siga enjuagando. Si la irritación ocular persiste, obtenga atención médica. Si se produce irritación de la piel, obtenga atención médica. Si está en la piel (o el cabello), retire/quítese inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua. Lave la ropa contaminada antes de reutilizarla. Si experimenta síntomas respiratorios, llame a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. Si se inhala, retire a la víctima al aire fresco y manténgala en reposo en una posición cómoda para respirar. Si se ingiere: llame inmediatamente a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. NO induzca el vómito. En caso de incendio: Use CO₂, producto químico seco o espuma para la extinción.

Almacenamiento: almacenar bajo llave. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantenga el recipiente bien cerrado.

Eliminación: deseche el contenido/contenedor en una planta de eliminación de residuos aprobada.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos de pisos pueden volverse resbaladizos cuando están mojados. Cuando se deseen características antideslizantes, utilice un agregado antideslizante adecuado.

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



ADVERTENCIA: Cáncer y Daño Reproductivo - www.P65Warnings.ca.gov.

Este documento representa los peligros del producto mencionado anteriormente. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad individual para conocer los peligros del producto específico que utilizará.

**MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
DESTINADO SOLAMENTE A USO PROFESIONAL**

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