

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																																																																				
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																																			
<p>MACROPOXY 646 FC es un epoxi poliamida autoimprimante, de alto contenido de sólidos y rápido curado, diseñado para proteger acero y concreto con exposición industrial. Brinda una adecuada protección en bordes y esquinas y admite ser aplicado sobre superficies marginalmente preparadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Autoimprimante</li> <li>- Resistencia a la abrasión</li> <li>- Alta resistencia química</li> <li>- Bajo VOC</li> </ul>	<p>Para uso en superficies expuestas a los siguientes ambientes industriales:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ambientes industriales</li> <li>- Fábricas de papel y celulosa</li> <li>- Exteriores de tanques</li> <li>- Plantas de tratamiento de agua</li> <li>- Refinerías</li> <li>- Industrias Químicas</li> <li>- Plataformas Off – Shore</li> <li>- Apto para servicio de inmersión en agua.</li> </ul>																																																																			
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE PERFORMANCE																																																																			
<p><b>Acabado:</b> Semibrillante  <b>Color:</b> Gris - Blanco</p> <p><b>Sólidos por peso:</b> 85 ± 2%  <b>Sólidos por volumen:</b> 72 ± 2%</p> <p><b>VOC (Método EPA 24):</b> &lt;250g/Lt; 2.08 Lb/Gal</p> <p><b>Espesor seco recomendado:</b> 125 - 250 micrones  <b>Rendimiento teórico por litro:</b> 5.76 – 2.88 m<sup>2</sup>/lt</p> <p><b>Vida útil en stock:</b> Componente A = 36 meses    Componente B = 36 meses</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 5 y 43°C.</p> <p><b>Presentación:</b> Kits de 40 y 8 lts  <b>Componente A:</b> 20 y 4 lts  <b>Componente B:</b> 20 y 4 lts</p> <p><b>Relación de mezcla:</b> 1A:1B (en volumen)</p> <p><b>Tiempo de secado para 175 micrones</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>1.7°C</th> <th>25°C, 50%HR</th> <th>38°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Pot Life</b></td> <td>10 hs</td> <td>4 hs</td> <td>2 hs</td> </tr> <tr> <td><b>Libre al tacto</b></td> <td>4-5 hs</td> <td>2 hs</td> <td>1.5 hs</td> </tr> <tr> <td><b>Repintado:</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>  <b>Mínimo:</b></td> <td>48 hs</td> <td>8 hs</td> <td>4.5 hs</td> </tr> <tr> <td>  <b>Máximo:</b></td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> </tr> <tr> <td><b>Curado Final:</b></td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Disolvente recomendado:</b> Epoxy S</p>		1.7°C	25°C, 50%HR	38°C	<b>Pot Life</b>	10 hs	4 hs	2 hs	<b>Libre al tacto</b>	4-5 hs	2 hs	1.5 hs	<b>Repintado:</b>				<b>Mínimo:</b>	48 hs	8 hs	4.5 hs	<b>Máximo:</b>	1 año	1 año	1 año	<b>Curado Final:</b>	14 días	7 días	7 días	<p><b>Sistema testeado:</b>    1 capa Macropoxy 646 FC, 150 micrones    Preparación de superficie: SSPC SP10</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Test</th> <th>Método</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Resistencia a la Abrasión</b></td> <td>ASTM D 4060: (1000 ciclos/1 kg)</td> <td>84 mg/ciclo</td> </tr> <tr> <td><b>Adhesión</b></td> <td>ASTM D 4541</td> <td>1037 psi</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia a la Inmersión</b></td> <td>1 año en agua salada</td> <td>Sin defectos</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia al Calor Seco</b></td> <td>ASTM D2485</td> <td>250°F (121°C)</td> </tr> <tr> <td><b>Dureza al Lápiz</b></td> <td>ASTM D3363</td> <td>3H</td> </tr> <tr> <td><b>Flexibilidad</b></td> <td>ASTM D522, 180°, mandril 3/4"</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia a la Humedad</b></td> <td>ASTM D4585, 6000 hs</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia a la Corrosión por Intemperismo</b></td> <td>ASTM D5894, 36 ciclos, 12000 hs</td> <td>Rating 10 ASTM D714; Rating 9 ASTM D610</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia al Impacto Directo</b></td> <td>ASTM D2794 120</td> <td>120 in-lb</td> </tr> <tr> <td><b>Resistencia a la Niebla Salina</b></td> <td>ASTM B117, 6500 hs</td> <td>Rating 10 ASTM D610; Rating 9 ASTM D1654</td> </tr> <tr> <td><b>Tolerancia a la Radiación</b></td> <td>ASTM D4082 / ANSI 5.12</td> <td>525 micr: Pasa</td> </tr> <tr> <td><b>QUV</b></td> <td>ASTM D4587, QUV-A, 12,000 hs</td> <td>Pasa</td> </tr> </tbody> </table>	Test	Método	Resultado	<b>Resistencia a la Abrasión</b>	ASTM D 4060: (1000 ciclos/1 kg)	84 mg/ciclo	<b>Adhesión</b>	ASTM D 4541	1037 psi	<b>Resistencia a la Inmersión</b>	1 año en agua salada	Sin defectos	<b>Resistencia al Calor Seco</b>	ASTM D2485	250°F (121°C)	<b>Dureza al Lápiz</b>	ASTM D3363	3H	<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522, 180°, mandril 3/4"	Pasa	<b>Resistencia a la Humedad</b>	ASTM D4585, 6000 hs	Pasa	<b>Resistencia a la Corrosión por Intemperismo</b>	ASTM D5894, 36 ciclos, 12000 hs	Rating 10 ASTM D714; Rating 9 ASTM D610	<b>Resistencia al Impacto Directo</b>	ASTM D2794 120	120 in-lb	<b>Resistencia a la Niebla Salina</b>	ASTM B117, 6500 hs	Rating 10 ASTM D610; Rating 9 ASTM D1654	<b>Tolerancia a la Radiación</b>	ASTM D4082 / ANSI 5.12	525 micr: Pasa	<b>QUV</b>	ASTM D4587, QUV-A, 12,000 hs	Pasa
	1.7°C	25°C, 50%HR	38°C																																																																	
<b>Pot Life</b>	10 hs	4 hs	2 hs																																																																	
<b>Libre al tacto</b>	4-5 hs	2 hs	1.5 hs																																																																	
<b>Repintado:</b>																																																																				
<b>Mínimo:</b>	48 hs	8 hs	4.5 hs																																																																	
<b>Máximo:</b>	1 año	1 año	1 año																																																																	
<b>Curado Final:</b>	14 días	7 días	7 días																																																																	
Test	Método	Resultado																																																																		
<b>Resistencia a la Abrasión</b>	ASTM D 4060: (1000 ciclos/1 kg)	84 mg/ciclo																																																																		
<b>Adhesión</b>	ASTM D 4541	1037 psi																																																																		
<b>Resistencia a la Inmersión</b>	1 año en agua salada	Sin defectos																																																																		
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	ASTM D2485	250°F (121°C)																																																																		
<b>Dureza al Lápiz</b>	ASTM D3363	3H																																																																		
<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522, 180°, mandril 3/4"	Pasa																																																																		
<b>Resistencia a la Humedad</b>	ASTM D4585, 6000 hs	Pasa																																																																		
<b>Resistencia a la Corrosión por Intemperismo</b>	ASTM D5894, 36 ciclos, 12000 hs	Rating 10 ASTM D714; Rating 9 ASTM D610																																																																		
<b>Resistencia al Impacto Directo</b>	ASTM D2794 120	120 in-lb																																																																		
<b>Resistencia a la Niebla Salina</b>	ASTM B117, 6500 hs	Rating 10 ASTM D610; Rating 9 ASTM D1654																																																																		
<b>Tolerancia a la Radiación</b>	ASTM D4082 / ANSI 5.12	525 micr: Pasa																																																																		
<b>QUV</b>	ASTM D4587, QUV-A, 12,000 hs	Pasa																																																																		



# MACROPOXY 646 FC

Epoxy Fast Cure  
 Comp. A: 80832.0  
 Comp. B: 89832.0

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO	
PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Es necesaria la remoción completa de aceites, grasas, polvos, óxido suelto y materias extrañas, para asegurar una buena adherencia.</p> <p><b>Hierro/Acero - Servicio atmosférico):</b>          Mínima preparación de superficie requerida: SSPC SP6, grado comercial. Perfil de rugosidad: 50 micr.</p> <p><b>Hierro/Acero - Inmersión:</b>          Mínima preparación de superficie requerida: SSPC SP5, metal blanco. Perfil de rugosidad: 50 - 75 micr.</p> <p><b>Aluminio:</b>          Remoción completa de aceites, grasas, polvos, óxido suelto y materias extrañas mediante SSPC SP1</p> <p><b>Galvanizado:</b>          Si la superficie estuvo expuesta a intemperismo por mas de 6 meses, se recomienda SSPC SP1          Caso contrario, realizar SSPC SP7 (Brush Off)</p> <p><b>Concreto - Inmersión:</b>          Mínima preparación de superficie requerida: SSPC SP13</p>	<p><b>Temperatura ambiente y del sustrato:</b>          Mínima: 1.7°C          Máxima: 49°C</p> <p><b>Temperatura del material:</b>          Mínima: 4.5°C          Máxima: 49°C</p> <p><b>Humedad relativa:</b> máximo 85%</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA A APLICACIÓN
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p><b>Equipo Airless:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bomba: 30:1</li> <li>- Presión 2800 - 3000 psi</li> <li>- Manguera: 1/4" diámetro interno</li> <li>- Pico: 0,017" – 0,023"</li> <li>- Filtro: malla 30</li> <li>- Dilución: hasta 10%</li> </ul> <p><b>Equipo Convencional:</b> recomendado  <b>Pincel:</b> recomendado  <b>Rodillo:</b> recomendado</p> <p><b>Disolvente recomendado:</b> Epoxy S</p>	<p><b>Mezcla:</b> Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes en la relación de mezcla 1A:1B (en volumen) con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.</p> <p>Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada.</p> <p><b>Aplicación:</b> Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado.          Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello.          No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.</p>