Protective & Marine Coatings

SUMADUR MIOX HS

EPOXY CON ÓXIDO DE HIERRO MICÁCEO

Comp. A 80130.00
Comp. B 89130.00

Rev.: Abril 2023

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

SUMADUR MIOX HS, es una pintura epoxi de alto espesor, curada con poliamida, bajo VOC.

- Contiene Óxido de Hierro Micáceo en su composición.
- Es de secado rápido y de excelente aplicabilidad.
- Aumenta considerablemente la resistencia de los esquemas de pintura, particularmente la impermeabilidad.
- Puede ser aplicado sobre primers epóxicos o sobre zinc inorgánico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación: Semibrillo

Color: Gris

Sólidos por volumen: 78 ± 2%,

Sólidos por peso: 88 ± 2%,

VOC (Método. EPA 24): 188 g/L

Espesor Recomendado por Capa: 150 micrómetros

	Min.	Máx.
Húmedo (micrómetros):	130	260
Seco (micrómetros):	100	200

Rend. Teórico (m^2/ L) **5,2** m^2 en el espesor seco recomendado

***Importante** : el rendimiento teórico es calculado en base al contenido de sólidos por volumen y no incluye pérdidas en la aplicación debidas a irregularidades, rugosidades o porosidades de la superficie, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad o técnica del aplicador, pérdidas de material debido a derrames, salpicaduras, dilución mayores a las recomendadas , condiciones climáticas y espesores mayores del producto aplicado . Considerar todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura a ser utilizada*

Almacenamiento : Componente A : 24 meses , sin abrir

Componente B : 24 meses, sin abrir

Proporción Mezcla: 1 : 1 en volumen

Vida Útil de la Mezcla : 4 horas a 25°C
Tiempo de Inducción: 15 minutos
A temperaturas más altas se reduce la vida útil de la mezcla

Tiempos de Secado @ 150 micrómetros 50% HR

	16ºC	25ºC	32ºC
Manipulación	24 horas	16 horas.	10 horas.
Repintado:			
Mínimo	10 horas	6 horas	4 horas
Máximo:	45 horas	24 horas	16 horas
Curado Final:	45 horas	24 horas	16 horas

Tiempo de Inducción: --------- 15 minutos --------.

USOS RECOMENDADOS

Como mano intermedia o como primer en el pintado de superficies de acero al carbono preparadas por chorro abrasivo y pintadas con primers que van a ser expuestas en ambientes de alta agresividad como:

- Fábricas de Papel y Celulosa.
- Plantas Siderúrgicas.
- Industrias Químicas y Petroquímicas.
- Otro tipo de industrias.

Puede recibir como terminación:

- Esmaltes Epoxy de Alta resistencia.
- Poliuretanos Acrílicos Alifáticos.

Otros materiales bajo recomendación del Depto. Técnico de Sherwin Williams

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Resistencia al calor seco:

Temperatura máxima de servicio 120°C

Nota: Revestimientos orgánicos podemos sufrir alteración del color al exponernos al calor,em temperaturas superiores a 60 °C.

Como cualquier pintura epoxi, SUMADUR MIOX HS se calcina cambio de brillo y color cuando se expone a la intemperie (sol y lluvia).

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 1.7ºC mínimo, 49ºC máximo (aire, superficie y material).

4.5ºC mínimo, 49ºC máximo (material Superficie al menos 2.8ºC sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases:

Parte A:	Envase de	3,60 L
Parte B:	Envase de	3,60 L

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin- Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

Protective & Marine Coatings

SUMADUR MIOX HS

EPOXY CON ÓXIDO DE HIERRO MICÁCEO

Comp. A 80130.00
Comp. B 89130.00

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa Mils	(Micrones)
Atmosférico ambientes corrosivos:			
Acero			
1 capa	Zinc Clad 61 BR	2.6- 5.0	(65 - 125)
1 capas	Sumadur MIOX HS	4.0 – 8.0	(100 – 200)
1-2 capas	Sumatane 355	2.0 – 2.8	(50 – 70)
Acero / Acero Galvanizado / Aluminio / Cobre			
1 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125– 250)
1 capas	Sumadur MIOX HS	4.0 – 8.0	(100 – 200)
1-2 capas	Sumatane 355	2.0 – 2.8	(50 – 70)

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Diluyente/ Limpieza	Diluyente Epoxy S
Equipo Airless	
Bomba	30:1
Presión	2400 psi
Manguera	¼" Diámetro interior
Boquilla	.015" – .017"
Filtro	Malla 30
Dilución	No necesaria
Equipo Convencional	
Pistola	De Vilbiss MBC-510
Presión Atomización	50 – 55 psi
Presión Fluido	30 psi
Dilución	La necesaria hasta 20% por volumen
Requiere el uso de separador de aceite y humedad.	
Pincel	
Pincel	Nylon/Poliéster o Cerda Natural
Dilución	No necesaria
Rodillo	
Forro	Tejido 3/8" con centro resistente al solvente
Dilución	No necesaria

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

Para eliminar la oleosidad de la superficie utilice la solución SUMACLEAN WB o paños limpios empapados en Diluyente Epoxy S.

Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.
Preparación mínima de superficie recomendada:

Hierro y Acero
- Atmosférica: SSPC-SP2/3 o SSPC-SP WJ-2/NACE WJ-2L
- Inmersión: SSPC-SP10, NACE 2, 2 – 3 mils (perfil 50-75 micras) o SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3L
- Aluminio: SSPC-SP1
- Galvanizado: SSPC-SP1;

Concreto y Albañilería
- Atmosférico: SSPC-SP13 / NACE 6 ó ICRI Nº 310.2R, CSP 1-3
- Inmersión: SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2 ó ICRI Nº 310.2R, CSP 2-4

Preparación Standard de Superficies

	Condición SSPC de Superficie	ISO 8501-1 NACE BS7079:A1		Swedish Std. SIS055900		
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1	
Casi Metal Blanco			Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3	
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4	
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-	
	Picado y Oxidado		D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-	
	Picado y Oxidado		D St 3	D St 3	SP 3	

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.
Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Argentina garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O MPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR