

# ANTICORROSIVE EPOXY BARRIER DMA-748

## DESCRIPCIÓN

El anticorrosivo epóxico DMA-748, está formulado para la protección de acero expuesto a ambientes altamente corrosivos, presentando un rápido secado, amplios tiempos de repintado, resistencia a la corrosión y buena nivelación.

## USOS

Se recomienda su uso en acero en exposición a ambientes industriales con corrosión, tales como:

- Embarcaciones
- Estructuras expuestas a zona costera y/o ambiente
- Estructuras Offshore
- Plantas de tratamiento de aguas
- Estructuras metálicas para galpones y edificios
- Termoeléctricas

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Los resultados obtenidos con las pinturas están directamente relacionados con el grado de preparación superficial realizado. Todas las superficies deben estar limpias, secas, libres de grasas, aceites y otras contaminaciones.

Excelentes resultados se obtendrán con aceros preparados con limpieza con chorro abrasivo donde se haya removido total o parcialmente la chapa de laminación de los aceros nuevos y con limpieza manual motriz dependerá del nivel de eficiencia logrado en ésta. También puede aplicarse directamente sobre acero nuevo sin tratamiento, previo desengrase y/o lijado de la superficie mediante métodos manuales. Consultar a nuestro departamento técnico aplicaciones especiales.

## APLICACIÓN Y CONDICIONES DE CURADO

La superficie debe estar seca y limpia para aplicar el primer y las condiciones de temperatura y humedad deben estar sobre el punto de rocío para prevenir la condensación sobre la superficie. No se debe aplicar pintura cuando exista llovizna, neblina o amenaza de lluvia.

Agitar el contenido de los envases por separado previo a la mezcla de los componentes que se deben agitar hasta obtener una mezcla homogénea. Agregar diluyente solo si el equipo de aplicación así lo requiera, filtrar el producto con una malla N° 60 Sieve antes de aplicar. La aplicación debe efectuarse en capas homogéneas, traslapando las pasadas y cruzando las manos.



# ANTICORROSIVE EPOXY BARRIER DMA-748

## DELFIN MARINA



### SEGURIDAD

Los productos epóxicos de nuestra fabricación son de uso profesional contienen hidrocarburos combustibles volátiles, dañinos para la salud cuando se expone a su ingesta, inhalación o contacto permanente. Los residuos deben eliminarse según la legislación vigente.

### VIDA UTIL

1 año desde la fecha de fabricación indicada en los envases. La vida útil del producto se reducirá si las temperaturas de almacenamiento superan los 25 °C.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COLOR	Rojo óxido
TERMINACIÓN	Opaco
COMPONENTES	2
PROPORCIÓN DE LA MEZCLA (VOL)	4A:1B
VOLUMEN DE SÓLIDOS	48 ± 2%
RENDIMIENTO TEÓRICO (A 3 MILS)	22m <sup>2</sup> / galón a 3 mils
SÓLIDOS EN PESO	60.0 ± 2%
PESO ESPECÍFICO	1.30gr/cm <sup>3</sup>

### DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN	Brocha, pistola aerográfica y equipo airless
DILUYENTE	DTE-001
POT LIFE	> 6 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	10 a 30°C
ESPESOR SECO (RECOMENDADO)	2 a 4 mils
SECADO TACTO	15 minutos
SECADO LIBRE PEGAJOSIDAD	1 hora
CURADO FINAL	7 días
REPINTADO MÍNIMO	4 horas
REPINTADO MÁXIMO	Indefinido

### ESPESOR RECOMENDADO POR CAPA

	MÍNIMO	MÁXIMO
HÚMEDO MILS (MICRAS)	4.0 (100)	6.0 (125)
SECO MILS (MICRAS)	1.8 (45)	3.6 (90)

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

**TIEMPOS DE SECADO/ 6.0 mils húmedos (150 micras) 50% HR**

	10°C	25°C	40°C
AL TACTO	25 minutos	15 minutos	10 minutos
MANIPULACIÓN	2 horas	1 hora	30 minutos
REPINTADO MÍNIMO	6 horas	4 horas	3 horas
REPINTADO MÁXIMO	Indefinido	Indefinido	Indefinido
CURADO FINAL (SERVICIO)	10 días	7 días	4 días
Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.			
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	8 horas	6 horas	3 horas
T. DE INDUCCIÓN	30 minutos	30 minutos	15 minutos

**COMPORTAMIENTO**

SUSTRATO Acero

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE SSPC-SP10/ NA CE2

ENSAYO	NORMA	RESULTADOS
Resistencia a la corrosión	ASTM D5894 1.000 hrs.	Grado-9 ASTM D610 para oxidación; Grado-10 ASTM D714 para ampollamiento
Resistencia al impacto directo	ASTM D2794	20 in.lb
Resistencia al calor seco	ASTM D2485	120°C
Flexibilidad	ASTM D522, doblado 180°, mandril 3/4"	Aprueba
Resistencia niebla salina	ASTM B117, 1.000 hrs.	Grado-10 ASTM D610 para oxidación; Grado 9 ASTM D1654 para corrosión

**DECLARACIÓN**

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Delfin Coatings. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Delfin Coatings para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.