

EPOXY MASTIC DMA-720

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico altos sólidos, formulado para la protección de acero y hormigón expuesto a ambientes altamente corrosivos, su capacidad autoimprimante le permite ser aplicado directamente en superficies de aceros nuevos y antiguos. Puede ser aplicado en altos espesores por mano, debido a su alto contenido de sólidos volumétricos y alta resistencia al descuelgue, también proporciona alta resistencia química y alta resistencia a la abrasión. Excelente resistencia al splash de agua dulce y salada.

USOS

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

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

Diseñado para: obra muerta, superestructura, pluma y caserío.

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.

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 | Amplia gama |
| TERMINACIÓN | Semibrillo |
| COMPONENTES | 2 |
| PROPORCIÓN DE LA MEZCLA (VOL) | 1A:1B |
| VOLUMEN DE SÓLIDOS | 72 ± 2% |
| RENDIMIENTO TEÓRICO (A 1 MILS) | 108m ² / galón a 1 mils |
| SÓLIDOS EN PESO | 84.0 ± 2% |
| PESO ESPECÍFICO | 1.48gr/cm ³ |
| RESISTENCIA A LA TEMPERATURA | 100°C máximo |

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) | 3 a 12 mils |
| SECADO TACTO | 1 hora 30 minutos |
| SECADO LIBRE PEGAJOSIDAD | 8 horas |
| CURADO FINAL | 7 días |
| REPINTADO MÍNIMO | 7 horas |
| REPINTADO MÁXIMO | Indefinido |

ESPESOR RECOMENDADO POR CAPA

| | MÍNIMO | MÁXIMO |
|----------------------|-----------|------------|
| HÚMEDO MILS (MICRAS) | 7.0 (175) | 13.5 (338) |
| SECO MILS (MICRAS) | 5.0 (125) | 10.0 (250) |

Puede ser aplicado de 3.0-10.0 mils (75-250 micras) eps en condición atmosférica. Refierase a recomendación de sistemas (pag. 2). Vea también la sección Recomendaciones de rendimiento.

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

TIEMPOS DE SECADO/ 7.0 mils húmedos (175 micras) 50% HR

| | 10°C | 25°C | 40°C |
|--------------------------|-----------|---------|-----------|
| AL TACTO | 4-5 horas | 2 horas | 1.5 horas |
| MANIPULACIÓN | 48 horas | 8 horas | 4.5 horas |
| REPINTADO MÍNIMO | 48 horas | 8 horas | 4.5 horas |
| REPINTADO MÁXIMO | 1 año | 1 año | 1 año |
| CURADO FINAL (SERVICIO) | 10 días | 7 días | 4 días |
| CURADO FINAL (INMERSIÓN) | 14 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 | 10 horas | 4 horas | 2 horas |
| T. DE INDUCCIÓN | 30 minutos | 30 minutos | 15 minutos |

Cuando es usado como capa intermedia como parte de un sistema multi-capa TIEMPOS DE SECADO/ 5.0 mils húmedos (125 micras)

| | 1.7°C | 25°C | 38°C |
|------------------|----------|---------|---------|
| AL TACTO | 3 horas | 1 hora | 1 hora |
| MANIPULACIÓN | 48 horas | 4 horas | 2 horas |
| REPINTADO MÍNIMO | 16 horas | 4 horas | 2 horas |
| REPINTADO MÁXIMO | 1 año | 1 año | 1 año |

COMPORTAMIENTO

SUSTRATO Acero

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE SSPC-SP10/NACE2

| ENSAYO | NORMA | RESULTADOS |
|--------------------------------|---|---|
| Resistencia a la abrasión | ASTMD 4060 Rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1Kg. | 90 mg perdida |
| Exposición Acelerada-QUV 1 | ASTMD 4587, QUV-A, 12,000 hrs. | Aprueba |
| Adherencia | ASTMD4541 | 75kg/ cm ² / 1.066 psi |
| Resistencia a la corrosión | ASTMD5894, 36 ciclos, 12,000 hrs. | Grado-9 ASTM D610 para oxidación, Grado 10 ASTM D714 para ampollamiento |
| Resistencia al impacto directo | ASTM 2794 | 30 in.lb |
| Resistencia al calor seco | ASTMD 2485 | 121°C |
| Duración exterior | 1 año 45° Sur | Excelente, atizado |
| Flexibilidad | ASTM D522, doblado 180°, mandril 3/4" | Aprueba |
| Contribución de combustible | NFPA 259 | 5764 btu/lb |
| Resistencia a la humedad | ASTMD 4585, 6.000 hrs. | Sin ampollamiento, agrietamiento u óxido |
| Inmersión | 1 año en agua dulce o salada | Aprueba sin oxidación, ampollamiento o pérdida de adherencia |
| Dureza lápiz | ASTM D3363 | 3H |
| Resistencia niebla salina | ASTM B117, 6.500 hrs. | Grado-10 ASTM D610 para oxidación, Grado 9 ASTM D1654 para corrosión |
| Quemado | ASTM E84/ NFPA 255 | Propagación llama Índice 20, humo índice 35 a 18 mils (450 micras) |

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.