



RECUBRIMIENTO MASTIQUE EPOXICO LINEA B58/B58VJ01

BOLETÍN TÉCNICO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p>Mastique Epóxico es un recubrimiento epóxico de altos sólidos base poliamina/bisfenol A formulado para proveer un sistema de alto desempeño sobre superficies pobremente preparadas.</p> <p>USOS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Como recubrimiento auto imprimante para superficies pobremente preparadas. • Como primario sobre acero oxidado/picado cuando la limpieza con abrasivos no es posible. • Donde la resistencia química y a la humedad es necesaria en un recubrimiento de alto desempeño. • Como recubrimiento de barrera sobre recubrimientos convencionales cuando un acabado de alto desempeño es deseado. <p>DESEMPEÑO:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Excelente adherencia sobre superficies pobremente preparadas. • Fuerte barrera contra ataques químicos, humedad y luz ultravioleta. • Como primario de barrera, o universal, cuando se aplican recubrimientos de alto desempeño sobre alquidales, etc., para prevenir desprendimientos. <p>PROPIEDADES FÍSICAS:</p> <p>Sistema: Una capa de Mastique Epóxico a 7.0 mils. (sustrato acero) SSPC-SP-10</p> <p>Resistencia a la abrasión (blanco puro): 67 mg ASTM D4060, rueda CS17, 1000 CICLOS 1 Kg de carga. Resistencia al impacto directo: .64 in lbs ASTM G14. Resistencia al calor húmedo: 49°C (no inmersión) Adherencia ASTM D4541: 1000 PSI Durabilidad al exterior: Excelente Flexibilidad ASTM D 522 doblez de 180°C, mandril 1" (25.4 mm): Pasa Resistencia a la condensación de humedad Excelente Dureza de lápiz ASTM D3363: 7H Resistencia en cámara salina ASTM B117: 1000 horas Excelente Resistencia calor seco ASTM D2485: 121°C presenta decoloración.</p> <p>En aplicaciones específicas favor de consultar al Departamento Técnico de Cia, Sherwin Williams S.A. de C.V.</p>	<p>Acabado: 70 ± 10 unidades a 60°</p> <p>Colores: Blanco B58WJ01 Gris B58AJ01 Azul B58LJ01 Negro B58BJ01</p> <p>Sólidos en volumen: 85 ± 2% (catalizado)</p> <p>Sólidos en peso: 92 ± 2% (catalizado).</p> <p>VOC: (catalizado): 109 g/lit (1.07 lbs/gal) @ 10% Reducción: 195 g/lit; (1.63 lbs/gal).</p> <p>Mecanismo de curado: Polimerización por entrecruzamiento</p> <p>No. de Componentes: Dos</p> <p>Tiempo de secado: @ 25°C, 50% humedad relativa aplicado a 7 mils húmedas. Al tacto: 8 horas Para recubrir: 16 horas: máximo 7 días. Para poner en servicio: 10 días</p> <p>Flash Point: 37°C</p> <p>Rendimiento: 32-34 m²/lit catalizado en superficies lisas a 1 mils secas (sin pérdidas).</p> <p>Aplicación: Aspersión.</p> <p>Reductor: R90KJ12.</p> <p>NOTA: El rendimiento real del recubrimiento podrá variar debido al tipo de superficie a recubrir, método de aplicación usado, condiciones de trabajo, espesor de película seca, aplicando por aspersión las pérdidas pueden ser de hasta un 50% ó más por lo que se recomienda realizar prueba de aplicación para determinar el factor real de desperdicio de la obra a realizar.</p> <p>Presentación: Base 19 litros Catalizador 19 litros</p> <p>Almacenamiento: 36 meses sin abrir @ 25°C</p>	<p>La superficie debe estar seca y en buenas condiciones. Remueva material suelto, aceite, suciedad, óxido y pintura desprendida.</p> <p>HIERRO Y ACERO: La mínima preparación de superficie es limpieza manual de acuerdo a la norma SSPC-SP2. Remueva toda la grasa y aceite, con limpieza con disolventes de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Para obtener un mejor desempeño la preparación de superficie más adecuada a usarse es empleando Abrasivos Acabado Comercial SSPC-SP-6 (perfil de anclaje 2 mils)</p> <p>LÁMINA GALVANIZADA Y ALUMINIO: Remueva grasa, suciedad, cera y sales con limpieza con disolventes SSPC-SP1. La lámina oxidada debe prepararse con limpieza manual de acuerdo a la norma SSPC-SP2. Se recomienda realizar prueba de aplicación para verificar la adherencia, si el resultado es deficiente se recomienda limpiar con abrasivo acabado ráfaga SSPC-SP-7.</p> <p>CONCRETO: La superficie debe estar completamente limpia y seca antes de recubrir. El concreto y el mortero deben de ser curados por lo menos 28 días a 25°C. Remueva todo el mortero suelto y material extraño, la superficie debe estar libre de lechadas, polvo de concreto, agentes liberadores de cimbra, membranas de curado, endurecedores flojos Se recomienda limpieza con Agua a Alta Presión (hasta 20000 psi), limpieza con Chorro de Abrasivo ó limpieza con Acido (Acido Muriático al 10% en agua) cuando hay lechadas. En todos estos métodos al término de la preparación la superficie deberá presentar un aspecto similar al de una lija de grano medio.</p> <p>SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS. Si la superficie esta en buenas condiciones, deberá limpiarse eliminando grasa, aceite y cualquier otro material extraño, deberá eliminarse el brillo de la capa anterior, crear cierta rugosidad mediante una limpieza manual-mecánica SSPC-SP-3, es recomendable además realizar una prueba de aplicación, para determinar compatibilidad entre la nueva capa y el anterior recubrimiento, si se presenta problemas de adherencia ó bien la capa anterior se remueve será necesario eliminar toda la pintura anterior y preparar la superficie como si esta fuera nueva.</p>



RECUBRIMIENTO MASTIQUE EPOXICO LINEA B58/B58VJ01

BOLETÍN TÉCNICO

SISTEMAS RECOMENDADOS	APLICACIÓN	PRECAUCIONES
<p>ACERO (Servicio ligero moderado) 1 capa de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6 mils. Espesor seco total: 6.0 mils.</p> <p>ACERO (Servicio severo) 2 capas de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco por mano de 6.0 mils Espesor seco total: 12.0 mils.</p> <p>ACERO (Sistema epóxico) 1 capa de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. 2 capas de Acabado Epóxico Catalizado Tile Clad (Línea B63/B60VJ05) a un espesor seco por mano de 3.0 mils Espesor seco total: 12.0 mils.</p> <p>ACERO (Sistema vinílico) 1 capa de Epoxy Mastic (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. 2 capas de Acabado Vinílico Altos Sólidos (Línea B64) a un espesor seco por mano de 3.0 mils. Espesor seco total: 12 mils</p> <p>ACERO (Sistema acrílico) 1 mano de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. 1 o 2 capas de Acabado Acrílico Base Agua DTM (Línea B66) a un espesor seco por mano de 3.0 micras. Espesor seco total: 10.0 a-12.0 mils.</p> <p>ACERO (Sistema-poliuretano) 1 capa de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. 2 capas de Acabado Poliuretano Alta Resit. (F63/V66VJ27) a un espesor seco por mano de 2.0 mils. Espesor seco total: 10 mils.</p> <p>ALUMINIO Y LÁMINA GALVANIZADA (servicio moderado) 1 capa de Mastique Epóxico (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. Espesor seco total: 6.0 mils</p> <p>BLOQUE DE CONCRETO (Arriba de 15°C). 1 capa de Heavy Duty Block Filler (B42WJ03) a un espesor seco de 10 mils. 1 capa de Epoxy Mastic (Línea B58/B58VJ01) a un espesor seco de 6.0 mils. Espesor seco total: 16.0 mils.</p>	<p>Condiciones de aplicación: Temperatura: 15-50°C. Humedad relativa: 85% máximo.</p> <p>Nivel de catalización: 1 a 1 en volumen (1 parte de base por 1 parte de catalizador)</p> <p>Tiempo de inducción: 30 minutos.</p> <p>Vida útil de mezcla: 8 horas a 15°C 2.5 horas a 25°C 1 hora a 35°C</p> <p>Agitar perfectamente el material.</p> <p>Reductor recomendado: R90KJ12</p> <p>Métodos: <u>Brocha</u> Reducción: 10% máximo.</p> <p><u>Rodillo</u> Reducción: 10% máximo.</p> <p><u>Aspersión Convencional</u> Presión de fluido: 1.5 Kg/cm² Presión de atomización: 2.5 a 3.0 Kg/cm² Reducción: 15% máximo</p> <p><u>Aspersión Airless</u> Relación de bomba: 30 a 1. Boquilla: 0.21" Filtro: 30 Mallas. Reducción: Hasta un 15%.</p> <p>Una vez realizada la aplicación el equipo deberá lavarse con Thinner W R07KJ71.</p>	<p>Para evitar el peligro de fuego o explosión y daños a la salud, es necesario tener las siguientes medidas de seguridad:</p> <p>A. Usar mascarilla de aire fresco en su aplicación.</p> <p>B. Utilizar equipo eléctrico a prueba de explosión.</p> <p>C. No permitir chispas ni fumar durante su aplicación.</p> <p>D. Lavarse las manos antes de ingerir alimentos.</p> <p>E. Se debe contar con una adecuada ventilación.</p> <p>F. Cierre bien el envase después de cada uso.</p> <p>G. No mezclar con ningún otro tipo de material, ni producto ajeno al sistema.</p> <p>Cía. Sherwin Williams S.A. de C.V., no se hace responsable por el mal uso de este producto.</p> <p>PARA CUALQUIER DUDA DIRÍJASE A SU REPRESENTANTE SHERWIN WILLIAMS O AL ÁREA DE ATENCIÓN A CLIENTES A LOS TELÉFONOS:</p> <p>Área Metropolitana: 5333-1501 Conmutador: 5333-1500 Ext. 1583 Lada sin costo: 01800 71 73 123 77 10 500</p>



112.09

RECUBRIMIENTO MASTIQUE EPOXICO LINEA B58/B58VJ01

BOLETÍN TÉCNICO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE
<p>GUÍA DE RESISTENCIA: Resistencia a vapores, derrames y salpicaduras, no-inmersión Soluciones salinas ácidas y alcalinas: Severo Disolventes alifáticos como gasolina, keroseno: Severo Álcalis: severo (con potencial de decolorar el acabado) Disolventes aromáticos y formaldehídos: Moderado Agua fresca y marina: Severo Éteres glicólicos, alcoholes, algunos disolventes clorados: Moderado Aceites lubricantes y de corte, grasas y aceites animales y vegetales: Severo Ácidos orgánicos: Moderado</p>		

