

BAXI-POXY HS80 - EPOXICO MASTIC ALTOS SOLIDOS PARA USO INDUSTRIAL

Rev.04.10-BX-S

DESCRIPCION:

Epoxico mastic de altos sólidos de dos componentes y autoimprimante diseñado para proteger acero y hormigón en ambientes industriales altamente agresivos.

Por su alto poder de humectación y alta adherencia requiere un mínimo de preparación de superficie, y es especialmente recomendado en zonas en donde no es posible realizar labores de arenado y/o granallado.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS:

- Autoimprimante
- Mínima preparación de superficie
- Altos sólidos (espesor seco de 4-8 mils por capa)
- Bajo VOC (<250 g/L)
- Alta resistencia química
- Alta resistencia a la corrosión
- Alta resistencia a la abrasión
- Conveniente relación de mezcla 1:1 por volumen

COLORES:

Blanco, Negro, Gris, *otros a pedido*

USOS RECOMENDADOS:

- Plantas químicas, celulosa y refinerías
- Plantas de tratamientos de aguas y residuos
- Estructuras metálicas
- Soluciones corrosión marina, etc

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO:

Terminación:	Semi-brillo
Sólidos por volume:	82% mezcla
Sólidos por peso:	84% mezcla
VOC:	<250 g/L – sin dilución
Relación mezcla:	1:1 por volumen
Espesor húmedo recomendado por capa:	5 – 10 mils
Espesor seco recomendado por capa:	4 – 8 mils
Rendimiento teórico:	120 m ² / gal @ 1 mils seco

TABLA DE SECADO @ 6 mils HUMEDOS c/ 50 HR			
	10 °C	25 °C	37 °C
Tacto	8 horas	4 – 6 horas	2 – 7 horas
Manipulación	12 horas	4 – 6 horas	4 horas
Repintado mínimo	24 horas	18 horas	8 horas
Repintado máximo	7 días	7 días	3 días
Curado	7 días	7 días	7 días
Inducción	30 min	15 min	10 min

Nota: De sobrepasarse el tiempo de máximo de repintado, lije la superficie antes de aplicar la siguiente capa. Los tiempos de secado son directamente dependientes de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película aplicada.

Vida útil de la mezcla:	4 horas @ 25 °C con 50% HR
Vida útil producto:	12 meses, almacenado a 25 °C
Flash point:	40,5 °C , mezclado
Dilución:	Xileno, solvente epoxico

BAXI-POXY HS80

PROPIEDADES FISICAS:*****Condiciones de Ensayes*******Superficie:****Acero****Preparación****Superficie: SSPC-SP6****Aplicación:****1 capa @ 6 mils seco****Resistencia a la Abrasión:**

perdida 60 mg, ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos

Adherencia:

750 psi, ASTM D4541

Resistencia a la Temperatura:

110 oC , ASTM D2485

Flexibilidad:

doblado 180° , mandril 3/4" , ASTM D522

Dureza Lápiz:

H, ASTM D3363

Cámara Niebla Salina:

Grado 10 , ASTM D610 para óxido

Grado 9 de ASTM D1654 para corrosión

SISTEMAS RECOMENDADOS:**ACERO / INTERIORES**

1 Capa de Baxi-Poxy HS80

/ Servicio bajo / moderado

4 - 8 mils secos

ACERO / EXTERIORES (EXPOSICIÓN UV)

1 Capa de Baxi-Poxy HS80

1 Capa de Baxi-Thane HS65

/ Servicio bajo / moderado

4 - 8 mils secos

3 - 6 mils secos

ACERO / INTERIORES

2 Capas de Baxi-Poxy HS80

/ Servicio severo

4 - 8 mils secos

ACERO / EXTERIORES (EXPOSICIÓN UV)

2 Capas de Baxi-Poxy HS80

1 Capa de Baxi-Thane HS65

/ Servicio severo

4 - 8 mils secos

3 - 6 mils secos

PREPARACION DE SUPERFICIES:

La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación como suciedad, grasas, aceites y otros elementos contaminantes. Proceder de acuerdo a las recomendaciones de preparación SSPC de acuerdo a los siguientes sustratos:

Acero y Hierro:

SSPC-SP2/3

Galvanizado:

SSPC-SP13

Hormigón:

NACE 6

CONDICIONES DE APLICACION:**Temperatura:**

10 oC mínimo – 43oC máximo

Humedad Relativa (HR):

85% máximo

EQUIPO DE APLICACION:**Airless:**

Bomba

30:1

Presión

2500 psi

Manguera

3/8" – 1/2" diámetro interior

Boquilla

0.017" – 0.019"

Filtro

60 mesh

Dilución

hasta 10% por volumen

Convencional:

Pistola

DeVilbiss MBC-510

Presión Atom.

60-65 psi

Presión Fluid.

10-20 psi

Dilución

hasta 10% por volumen

Brocha y Rodillo:

Dilución no recomendada

BAXI-POXY HS80

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Una vez completada la preparación de superficie proceda de la siguiente forma.

Agitar mecánicamente el contenido de cada componente completamente, para esto utilice un taladro con un revolovedor metálico. Asegúrese de que no contamine sendas partes con el agitador, prefiera usar dos agitadores para este procedimiento. Ambos componentes de pintura deben quedar completamente dispersos en el envase, sin restos de pigmentos en el fondo.

Combine una parte de volumen del componente A con otra de volumen del componente B en un tercer envase. Agite mecánicamente y con bajas revoluciones (300 RPM) la mezcla por un periodo de 2 a 3 minutos. Deje reposar el material de acuerdo al tiempo de inducción señalada en la tabla.

Si se utiliza diluyente , agregarlo solamente al final de la mezcla.

Aplique la pintura con el método seleccionado y de acuerdo a los espesores señalados en la tabla de aplicación y recomendación de esquemas.

No prepare más pintura de la que efectivamente pueda colocar - **VIDA UTIL DE LA MEZCLA: 4 horas a 25 oC , 50% HR**

RECOMENDACIONES

- Aplicar una capa extra de refuerzo en todas las zonas de aristas, soldaduras para prevenir falla prematuras.
- Cuando use equipos airless respete traslape de 50% por pasada, para evitar poro y superficies sin pintar.
- Los rendimientos están calculados con el volumen de sólidos correspondientes y no incluyen pérdidas por manipuleos, rugosidad, limpieza de equipos, etc. Asegúrese de considerar en sus cálculos estas pérdidas.
- No diluir excesivamente , afectará el espesor de la capa, y las propiedades físicas de la pintura incluyendo la adherencia.
- No mezclar material activado con material nuevo.

NOTA IMPORTANTE

La información entregada en esta ficha es de buena fe y se ajusta a los resultados de los ensayos del producto. Sin embargo, debido a las variaciones de manipulación y métodos de aplicación de los clientes, que no están bajo nuestro control, nuestra empresa no puede entregar garantías de resultados finales de cada caso en particular. Tampoco el fabricante podrá ser responsabilizado por daños que se relacionen con el mal uso del producto.

