



REVESTIMIENTO EPOXI POLIAMIDA BRILLANTE/SEMI-BRILLANTE V400

Características

- Película entrelazada para dar dureza y durabilidad
- Resiste muchos químicos y disolventes
- Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA
- Adecuado para servicio de inmersión
- Epoxi de espesor medio

Se recomienda para

Corotech® V400 Epoxi poliamida es un epoxi para usos múltiples, diseñado para revestir una variedad de piezas, como tanques, máquinas, pisos, piezas estructurales, paredes y otros sustratos industriales y comerciales que requieran un acabado duradero y resistente. El componente base determina el color del kit, mientras que el convertidor determina el brillo y el espesor de la película.

Descripción general

Revestimiento de epoxi poliamida es un epoxi para múltiples usos, diseñado para tanques de agua, maquinaria, pisos, partes estructurales, paredes, botes y otros sustratos industriales y comerciales que necesiten un revestimiento duradero en ambientes severos. Pisos: de trabajo moderado a pesado, en ambientes industriales/comerciales expuestos a tráfico pedestre pesado y tráfico ocasional de vehículos ligeros con ruedas de goma, derrames esporádicos de químicos suaves a fuertes, limpieza ocasional con vapor y químicos. Metal: excelente para usar en metales ferrosos, no ferrosos y galvanizados. **Este es un producto de dos componentes que requiere 1 parte del componente "A" adecuado, mezclado con 1 parte del catalizador "B". Los componentes ya vienen medidos según la proporción adecuada. No es necesario medir. No mezclar parte de los kits.**

Limitaciones

- Este producto no se cura con temperaturas de la superficie más bajas de 45°F (7.2°C).
- No pintar si la temperatura de la superficie está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas.
- Este producto toma un color ambar y se calea si es expuesto a la luz solar.

Información sobre el producto

Colores — Estándar:

Claro (00), Amarillo de Seguridad (10), Rojo de Seguridad (20), Gris Plata (70), Gris Acorazado (75), Negro (80), Blanco tintable (86)

— Base de tintura:

Blanco tintable (86), Base profunda (87), Base clara (88)

Tintar solo con Colorantes Industriales (tipo 844)

Tintar parte "A" solamente. Comprobar la exactitud del color mezclando porciones iguales de componentes "A" & "B" y dejar secar.

Brillante (90), semi-brillante (91), alto espesor (92)

— Colores especiales:

Comuníquese con su distribuidor minorista.

Certificación:

Los productos respaldados por esta ficha de datos, contienen un máximo de 340 gramos por litro de COV / SOV (2.83 lbs/gal.) excluyendo agua y disolventes exentos.

Este producto cumple con las reglas de la Comisión para el transporte de ozono como Revestimiento de mantenimiento industrial.

Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Cualquier "A" con -90 cumple con las especificaciones de rendimiento de MIL-C-22750 y MIL-P-25441

Cualquier "A" con -91 cumple con las especificaciones de rendimiento de MIL-C-4556 y MIL-C-22750 (semi-brillante)

Master Painters Institute MPI # 177 (Catalizador semi-brillante)

Master Painters Institute MPI # 82 cuando se usa con un aditivo antideslizante

Master Painters Institute MPI # 98 (Catalizador de alto espesor)

Master Painters Institute MPI # 108 (Catalizador semi-brillante)

Asistencia técnica:

Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado de Benjamin Moore®. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-800-225-5554 o visite www.benjaminmoore.com

Datos técnicos

Blanco brillante tintable	
Tipo genérico	Epoxi poliamida
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio
Volumen de sólidos (mezclado como se recomienda)	62% ± 1 (brillante/semi-brillante) 66% ± 1 (alto espesor)
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	Brillante/semi-brillante 400-500 pies cuadrados Alto espesor 200 - 250 pies cuadrados
Espesor de película recomendado	- Húmeda Brillante/semi-brillante 3.2 - 4.0 mils
	- Seca Alto espesor 6.4 - 8.0 mils Brillante/semi-brillante 2.0 - 2.5 mils Alto espesor 4.2 - 5.3 mils
Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie.	
Tiempo de secado a 77°F (25°C)	- Al tacto 6 horas
	- Para repintar 10 - 12 horas
	- Tráfico pedestre 24 - 48 horas
	- Curado total 7 días
Seca por	Curado químico
Resistencia al calor seco	300° F
Viscosidad a 77°F (mezclado como se recomienda)	75 - 80 KU (brillante)
	80 - 85 KU (semi-brillante)
	85 - 90 KU (alto espesor)
Punto de inflamación	Mezcla: 80° F. (TT-P-141, Método 4293)
Brillo	Brillante 85 + unidades a 60°
	Semi-brillante 40 - 50 unidades a 60°
	Alto espesor 65 - 75 unidades a 60°
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	- Mín. 45°F
	- Máx. 90°F
Diluir con	No diluir
Disolvente de limpieza	Corotech® V704 Reductor epoxi
Razón de mezcla (por volumen)	1 : 1
Tiempo de inducción a 77°F	30 minutos
Vida útil en el envase a 77°F	7 horas
Peso por galón (mezclado como se recomienda)	10.7 - 11.5 lbs
Temperatura de almacenamiento	- Mín. 45°F
	- Máx. 95°F

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

326 gramos/litro* 2.72 lbs./galón*

* Catalizado

◇ Los valores indicados son para Blanco tintable. Comuníquese con el comerciante para obtener los valores de otras bases o colores.

Revestimiento epoxi poliamida V400

Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar sólidas, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, moho, escamas de óxido del hierro de fábrica, agentes de desprendimiento, compuestos de curado, pintura suelta y descamada y otros contaminantes de la superficie.

SUPERFICIES NUEVAS: concreto y mampostería: Todas las superficies de mampostería se deben dejar curar un mínimo de 30 días antes de pintar. Grabar con ácido o limpiar a presión todo el concreto resbaladizo, vidriado o el concreto con lechada. Para el grabado con ácido, siga las instrucciones del fabricante y las instrucciones de seguridad. Enjuagar completamente y dejar secar. Imprimir el concreto con una capa de V155 imprimador epoxi con 100% de sólidos, también se puede usar V156 epoxi tolerante a la humedad.

Acero y metales ferrosos: Todo revestimiento directo a metal proporciona el mayor rendimiento sobre superficies de metal casi blanco limpiadas a presión (SSPC-SP 10). Sin embargo, hay situaciones y costos a considerar que pueden evitar que se realice este tipo de preparación de superficie. Corotech® Revestimientos industriales han sido diseñados para proporcionar protección en superficies menos que ideales. El estándar recomendado es la limpieza comercial a presión (SSPC-SP 6). El perfil del acero luego de la limpieza a presión debe ser de 1-2 mils y debe tener una naturaleza dentada. Las superficies deben estar libres de polvo de arenilla. La capa debe ser aplicada lo antes posible luego de la limpieza para evitar el óxido espontáneo o la contaminación de la superficie. Se puede realizar limpieza con herramienta manual (SSPC-SP 2) o mecánica (SSPC-SP 3) si no es posible la limpieza a presión. En las áreas donde no es posible una preparación adecuada de la superficie, se recomienda el uso de V155 Pre-imprimador de epoxi con 100% de sólidos. En áreas altamente corrosivas, donde se requieren cualidades inhibitoras del óxido adicionales, imprimir con una capa de V170 Imprimador orgánico rico en cinc y una capa de barrera acrílica antes de aplicar la capa de epoxi.

Metales galvanizados y no ferrosos: Limpiar con disolvente todas las superficies. Aplicar una capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua.

Galvanizado erosionado: Limpiar completamente - Aplicar una capa de V155 Pre-imprimador de epoxi con 100% de sólidos

Superficies pintadas: Se puede aplicar sobre la mayoría de los acabados industriales viejos en buenas condiciones. Se recomienda probar en áreas pequeñas el arrugado o el levantamiento de las capas existentes. Se puede usar V155 Pre-imprimador de epoxi con 100% de sólidos como barrera sobre capas existentes.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o quita pintura vieja, es posible que se produzca polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTE AGENTE. Usar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con una aspiradora HEPA y con un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averiguar cómo protegerse a sí mismo y a su familia comunicándose con la Línea Abierta Nacional de Información sobre el Plomo, 1-800-424-LEAD, o visitar www.epa.gov/lead.

Aplicación

Instrucciones de mezclado:

Este es un kit de dos componentes y está pre-medido para evitar errores. NO realice variaciones de estas instrucciones. Mezcle "A" y "B" por separado antes de combinar.

1. Combine con cuidado todos los contenidos de V400-90, V400-91 o V400-92 activador con los componentes de V400-Parte A; raspe los lados del cubo de la Parte B para asegurarse que todo el líquido ha sido agregado.
2. Con un mezclador mecánico a baja velocidad, mezcle por tres a cinco minutos hasta que esté homogéneo.
3. Mantenga la hoja rotando a baja velocidad para minimizar el aire que entre en la mezcla. Raspe los lados del cubo durante el proceso de mezclado.
4. Se debe tener cuidado de que los dos componentes estén completamente mezclados para evitar lugares parcialmente curados en el revestimiento.
5. Deje inducir por 30 minutos.

Es extremadamente importante recordar que los revestimientos de epoxi tienen un tiempo limitado de vida útil en el envase, por lo tanto, se recomienda asegurarse de tener toda la mano de obra y herramientas adecuadas en el lugar antes de comenzar la mezcla. Vida útil estimada en el envase: 14 hrs. a 50°F (10°C) / 7 hrs. a 77°F (25°C) / 3 hrs. a 100° F (38°C). No diluya este producto – está listo para usar una vez que los componentes están mezclados completamente.

Aplicación:

Pulverizador sin aire (método preferido): Rango de boquilla entre .015 y .019. La presión total de salida de líquido en la punta no debe ser menor de 2000 psi.

Pulverizador con aire (envase de presión): DeVilbiss MBC o pistola JGA, con 704 o tapón de aire 765 y Punta de fluido E.

Brocha: Solo cerdas naturales.

Rodillo: Cubierta industrial con centro fenólico. Lanilla de ¼" – ½".

NOTA: No dejar material en las mangueras, pistola o equipo pulverizador. Enjuague completamente todo el equipo con el disolvente recomendado. No es necesario reducir.

Nota especial: Para asegurar la claridad de V400-00 Claro, este producto solo debe ser catalizado con V400-90 Convertidor brillante. Usar el Convertidor semi-brillante le da a V400-00 Claro una apariencia brumosa. Todas las superficies brillantes pueden ser resbalosas, especialmente cuando están mojadas. Donde se requieran propiedades antideslizantes, se debe usar un aditivo antideslizante como Corotech V630.

Todos los revestimientos de epoxi se calean y descolorean si se aplican en superficies exteriores expuestas a la luz solar. Todos los epoxis tienden a tomar un color amarillo. Donde sea importante la retención del color es importante, es necesaria aplicar una capa superior. Se mancha con la exposición prolongada a algunos disolventes y químicos o en perreras si está expuesto a desperdicios de animales. Las manchas no afectan la duración o las cualidades de protección del revestimiento. No aplicar si el material, sustrato o temperatura ambiente es menor de 45°F (7.2°C). La humedad relativa debe ser menor del 90%. No aplicar si la temperatura está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas de la aplicación.

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa 3/16" Eje
Resistencia al combado (w/90B)	Pasa 8+ mils
Resistencia al combado (w/91B)	Pasa 8+ mils
Resistencia al combado (w/92B)	Pasa 16+ mils
Resistencia al vapor	Sí
Resistencia al calor seco	300° F
Resistencia al calor húmedo	150° F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Humedad (ASTM D4585) (2 capas sobre V150 – 1000 horas)	Corrosión de la cara: Nada Ampollado de la cara: Nada Calificación: 10, Óxido: 0.00%
Pulverizado salino (ASTM B117) (2 capas sobre V150 (1000 horas)	Corrosión de la cara: Nada Ampollado de la cara: Nada Calificación: 10, Óxido: 0.00%

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (SIN INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Bueno
Alcalinos	Bueno
Disolventes	Excelente
Combustible	Bueno
Soluciones salinas ácidas	Excelente
Soluciones salinas alcalinas	Excelente
Soluciones salinas neutras	Excelente

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado a presión)	Línea V110, Línea V150, Línea V155-00 o V160
Metal ferroso (mal preparado)	Línea V155-00 o V160
Metales no ferrosos	Línea V110 o V175-00
Concreto	Uso directo o uso de Línea V110, V114-01 o V155-00, Línea V160, V163-01 o V400-00 Claro
Revestimiento envejecidos	Uso directo (revisar compatibilidad) o usar Línea V110 como capa de barrera
INTERMEDIOS COMPATIBLES	
Línea V160, V163-01	
Para sustratos diferentes de los listados anteriormente o para usar en condiciones ambientales severas, por favor consultar al Servicio técnico de Corotech®.	

Revestimiento epoxi poliamida V400

Limpieza

Limpiar con Corotech® V704 reductor de epoxi.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

¡PELIGRO!

Causa irritación a la piel

Causa irritación seria a los ojos

Puede causar una reacción alérgica en la piel

Puede causar cáncer

Puede causar daños a los órganos debido a la exposición prolongada o repetida al producto

Líquido y gases inflamables

Prevención: Obtener instrucciones especiales antes de usar. No manipular hasta haber leído y entendido todas las instrucciones de seguridad. Usar equipo protector personal según se requiera. Lavar la cara, las manos y la piel expuesta, completamente luego de manipular. No se debe sacar del área de trabajo la ropa de trabajo contaminada. Evite respirar el polvo/gases/vapores/pulverizado. Mantener alejado de calor / chispas / llamas / superficies calientes, no fumar. Mantener el envase herméticamente cerrado. Conectar a tierra el envase y el equipo receptor. Use equipos eléctricos / de ventilación / de iluminación a prueba de explosiones. Solo use herramientas que no producen chispas. Tome medidas de precaución contra las descargas de electricidad estática. Use guantes protectores, ropa protectora, protección ocular, protección de la cara.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado por una exposición busque atención médica. Si el producto entra en contacto con los ojos, enjuagar con cuidado con agua durante varios minutos. Quitar los lentes de contacto si la persona los usa y es fácil hacerlo. Siga enjuagando. Si la irritación ocular persiste, busque atención médica. Si se produce irritación de la piel o sarpullido, obtenga atención médica. Si entró en contacto con la piel (o cabello), quite inmediatamente toda la ropa contaminada, enjuague la piel con agua. Lave la ropa contaminada antes de volver a usar. Si fue ingerido, llame inmediatamente al CENTRO DE ENVENENAMIENTO o al médico. NO inducir el vómito. En caso de incendio use CO2, químico seco o espuma para la extinción del fuego.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacene en un lugar bien ventilado, mantenga fresco.

Desecho: Elimine el contenido/envase en una planta de desechos de desperdicios aprobada.

IMPORTANTE: Está diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla contiene peligros en todos sus componentes. Antes de abrir los paquetes, lea todas las etiquetas de advertencia. Siga todas las precauciones.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos para pisos pueden ponerse resbaladizos cuando están mojados. Donde se requieran características antideslizantes, se puede agregar una pequeña cantidad de arena limpia. Revuelva frecuentemente durante la aplicación.

ADVERTENCIA: Este producto contiene un químico conocido en California como causante de cáncer y defectos congénitos, u otros tipos de daños al sistema reproductor.

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia anteriormente. Refiérase a la Ficha de Datos de Seguridad para ver los peligros del producto específico que va a usar.

**MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE
NO APROPIADO PARA USO RESIDENCIAL**

**Vea más información de seguridad y de manejo en
la Ficha De Datos De Seguridad.**