



Química Hewstone
Pinturas Industriales

>> Hewstone Epoxprimer 613

Anticorrosivo epóxico poliamida

Descripción: Imprimante epóxico bicomponente, formulado en base a resina epóxica poliamida modificada, endurecedores, pigmentos anticorrosivos, inhibidores de la corrosión y aditivos especiales. Anticorrosivo de excelente desempeño y adherencia sobre acero tratado. Diseñado para ser aplicado como capa inicial en esquemas de protección en ambiente industrial y marino. Posee excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión.

Usos típicos: Epoxprimer 613 es usado como capa inicial sobre estructuras metálicas en general, puentes, estanques, galpones, tolvas o tuberías.

Uso industrial: Plantas de celulosa, refinerías de petróleo, obras portuarias, plataformas petroleras, embarcaciones, y plantas mineras.

Terminación compatible: Puede ser utilizado como base en esquemas intumescentes, epóxicos, poliuretánicos, acrílicos elastoméricos y otros, previa consulta técnica.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Color:	Rojo óxido, ocre, gris
Terminación:	Mate
Peso específico:	1,5 a 1,6 kg / lt a 23°C
Viscosidad:	95 a 100 K.U. a 23°C
Sólidos en Volumen:	52% ± 2% (galón mezcla)
Rendimiento teórico:	75 m ² / gal a 25μ (1 mils) Espesor de película seca
Espesor seco por capa:	50 a 75μ (2 a 3 mils)
Resistencia al descuelgue:	5 a 6 mils húmedo (125 a 150μ) sin diluir
Diluyente:	S0161

Dilución recomendada:

Brocha	0 a 10%
Rodillo	0 a 10%
Pistola	0 a 15%
Airless	0 a 5%

Tiempo de secado (a 23°C y 60% HR):

Tacto	4 a 6 hrs.
Duro	8 a 12 hrs.
Repintado	6 a 48 hrs. máx.
Curado	7 días (apto para inspección)

Relación de mezcla:	4A + 1B (en volumen) 4 componente A + 1 componente B
Vida útil de la mezcla:	4 hrs. a 20°C
Temperatura límite de servicio:	100°C calor seco continuo
Estabilidad de envasado:	12 meses en envase cerrado y ambiente controlado (25°C)

IMPORTANTE: La información técnica contenida en este documento está basada en ensayos de laboratorio. Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto sólo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.



Química Hewstone
Pinturas Industriales

>> Hewstone Epoxprimer 613

Anticorrosivo epóxico poliamida

PREPARACIÓN SUPERFICIAL

La superficie de acero debe estar libre de aceites, grasas, pinturas reversibles, pintura antigua suelta o mal adherida, cascarilla de laminación o cualquier otro agente contaminante que impida la adherencia o actúe como desmoldante del imprimante.

La remoción de grasas, ceras, aceites y sales, se deberá realizar utilizando detergente neutro industrial y luego enjuagar con abundante agua limpia. No utilizar solventes (dispersan las grasas) ni soluciones ácidas sobre aceites y grasas (no reaccionan).

Grados de limpieza mediante chorro abrasivo:

- >> Metal blanco SSPC-SP5 (SSI-Sa 3) para servicio en inmersión y exposición en atmósferas químicas.
- >> Metal casi blanco SSPC-SP10 (SSI-Sa 2 1/2) para ambiente industrial pesado, húmedo o marino.
- >> Grado comercial SSPC-SP6 (SSI-Sa 2) para ambientes industriales livianos y moderados.

El perfil de rugosidad resultante, debe ser igual o menor a un cuarto del espesor total del sistema. Se deberá tener la precaución de proteger el arenado o aplicar la primera capa de pintura antes de las 4 horas en ambientes normales, para evitar la oxidación inicial (FlashRust). Disminuir el plazo al mínimo posible, en ambientes húmedos.

Efectuar limpieza SSPC-SP2 (SSIST2), SSPC-SP3 (SSI-ST3) o SSPC-SP11, cuando exista restricción de impacto ambiental o sanitario respecto a limpieza abrasiva.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Condiciones ambientales: El proceso de pintado no debe realizarse en días con pronóstico de lluvia, niebla o llovizna, excepto en sitios cerrados previamente acondicionados y con ambiente y humedad controlada.

No se debe aplicar en ambientes expuestos al viento lo que provocará una rápida evaporación de los solventes produciendo sobrepulverización de la pintura.

Se recomienda aplicar pintura sólo cuando la temperatura del metal base esté a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío. Y nunca sobre sustratos cuya temperatura esté sobre los 40°C lo que hará que el solvente se evapore muy rápido.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

	Humedad Relativa	Temperatura Metal Base	Temperatura Ambiente
Mínimo	---	10°C	15°C
Máximo	85%	40°C	35°C

Mezcla: Los componentes del Epoxprimer 613, deben ser previamente homogenizados por separado, revolviendo mediante paletas planas o agitación con taladro de baja revolución (300 RPM). Para mezclar se verterá el componente B sobre el componente A y no al revés, agitando suavemente para no incorporar burbujas de aire. Posteriormente, se recomienda filtrar con malla N°60 US Sieve. Durante la aplicación mantener la mezcla homogénea mediante agitación o recirculación. El producto requiere de 15 minutos de inducción previa.

No mezclar cantidades superiores a 5 galones de una vez, evitando así, provocar una alta temperatura durante la reacción de los componentes mezclados (exotermia), lo que acortará bruscamente, el tiempo de aplicación.

Aplicación: Aplicar una a dos capas de Epoxyprimer 613, mediante sistema airless o pistola convencional, para obtener un buen acabado y fina terminación y utilizar brocha o rodillo sólo para retoques (TouchUp) y para el refuerzo de los cantos, bordes y vértices (StripeCoat). La aplicación debe ser pareja, manteniendo la misma distancia de la boquilla respecto a la superficie a pintar. La película de pintura debe humectar la superficie, el espesor aplicado debe ser uniforme de tal manera de no producir descuelgues, marcas de rallado, sobrepulverización o piel de naranja.

Para cubrir con la segunda capa, capa intermedia o capa de terminación, se deben respetar los tiempos de repintado, que nunca debe exceder las 48 horas. En caso contrario se deberá lijar levemente la superficie pintada para crear un perfil óptimo en beneficio del correcto anclaje de la capa siguiente.



Química Hewstone
Pinturas Industriales

>> Hewstone Epoxprimer 613

Anticorrosivo epóxico poliamida

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Las pinturas base solventes orgánicos son inflamables, por lo que se deben mantener las condiciones de seguridad adecuadas evitando los riesgos de incendio y explosión. Los solventes utilizados en las pinturas son tóxicos y más pesados que el aire, por lo que se deben tomar las precauciones de protección personal, mantener el lugar de trabajo con buena ventilación, utilizar máscaras con filtros adecuados en recintos con mala ventilación. No fumar ni operar con fuego o chispas en el recinto. Conectar a tierra cualquier trasvasije que se haga en contenedores metálicos. En interiores de estanques o recintos cerrados utilizar ventilación forzada y máscaras de respiración autónomas o con suministro de aire filtrado.

Para quitar las manchas de pintura de la piel, lavar con abundante agua fría la zona afectada y posteriormente utilizar un paño humedecido en solvente y luego enjuagar con abundante agua. No se debe utilizar solvente en forma directa para lavar las manos o la piel.

Los desechos con pintura seca y los envases deben ser tratados como residuo industrial seco (RIS) según la normativa ambiental vigente. Los envases no deben ser reutilizados, por lo que se recomienda inutilizarlos aplastándolos y disponerlos en contenedores adecuados para RIS.

Para mayor información respecto a las condiciones de uso, manejo, manipulación y almacenaje del producto están publicadas en la Hoja de Seguridad del producto o HMDS.

Envase: Epoxprimer 613 se entrega en kits o juegos de:
1,25 galones = 1 galón de C/A + ¼ galón de C/B
5 galones = 4 galones de C/A + 1 galón de C/B
(1 US galón = 3785 cc, 1 tineta = 5 galones)

Transporte: Líquido inflamable
Pintura 3, PG II, UN1263

Fecha de revisión: Septiembre 2015

ESTA VERSIÓN ANULA LAS ANTERIORES

IMPORTANTE: Para obtener mayor información, asesoría técnica para otras aplicaciones, definiciones y/o especificaciones de sistemas protectores y precauciones de seguridad, favor contactarse con nuestro Departamento Asistencia Técnica y Proyectos o con nuestro Servicio al Cliente: 56-02-2862.38.00, a nuestro correo ventas@qhewstone.cl o en solicitar información en nuestra página www.quimicahewstone.cl