Protective & Marine Coatings

Epolon® 300 LT

Imprimación Anticorrosiva

Comp. A E11300P-color
Comp. B E11300N000B

Rev.: Sep. 09, 2016

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Epolon 300, es una imprimación anticorrosiva con inhibidores de corrosión a base de resinas epóxica poliamida modificada y curantes para baja temperatura que proporcionan excelente adherencia y protección de superficies de acero.

- Cura a temperaturas tan bajas como 0ºC.
- Resistente a temperatura cercanas a 130 ºC (calor seco)
- Puede ser utilizado como Shop Primer
- Rápido secado y repintabilidad
- Repintable

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado:	Semi Brillo
Color:	300 Rojo óxido, 700 Gris 100 Amarillo ocre.
Proporción Mezcla:	4A x 1B en volumen
Sólidos en Volumen:	50% ± 2
Sólidos en Peso:	68% ± 2
VOC (Met. EPA 24):	<419 g/L, No diluido

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	**2.4** (60)	**12.0** (305)
Seco mils (micrones)	**1.2** (30)	**6.0** (150)
Rendimiento m^2/gal (sq ft/gal)	**62.5** (672)	**12.5** (134)
Rendimiento Teórico m^2/gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	**75** (807)	

Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación.
Ver recomendaciones del sistema.

Tiempos de Secado@ 1.5 mils húmedos (38 micrones)

	@50ºF/10ºC	@77ºF/25ºC 50% HR	@99ºF/37ºC
Al Tacto:	15 - 30 min.	5 - 10 min.	3 - 5 min.
Manipulación	30 - 50 min.	20 - 30 min.	10 - 15 min.
***Repintado:**			
mínimo:	60 min.	30 min.	10 min.
máximo:	1 mes	1 mes	1 mes
Pot life:	100 min.	60 min.	30 min.

El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

Almacenamiento:	12 meses, envase sin abrir. En Interior de Bodegas a 4.5ºC (40ºF) a 38ºC(100ºF)
Diluyente:	R10033D0500
Limpieza:	R10033D0500

USOS RECOMENDADOS

El producto Epolon 300 LT, está diseñado para ser utilizado en diferentes tipos de estructuras y donde se requieran rápidos tiempos de aplicación y puesta en servicio de los diferentes elementos a ser pintados.

Aplicado con un sistema de terminación adecuado, se emplea para obras nuevas y también en servicios de mantenimiento de infraestructura y equipos:

- Plantas Mineras.
- Plantas de Celulosa y Papel.
- Plantas Pesqueras.
- Plantas de Alimentos.
- Embarcaciones, obra muerta.
- Estructuras de Puentes y torres.
- Industria Petroquímica.

COMPORTAMIENTO

Sistema Ensayado:
Sustrato*: Acero
Preparación de Superficie*: SSPC-SP 10/NACE 2
Sistema:
2 Capas de 2 mils(50 micras) cada una.
**A menos que exista otra indicación.*

Ensayo	Norma	Resultados
Adherencia	ASTM D 4541; ASTM D3359; Método A	853 psi (60 Kg/cm^2) 5 A 100% retención
Resistencia al calor seco	ASTM D2485	160ºC (320ºF)
Dureza Lápiz	ASTM D3363	8H
Resistencia a la condensación de vapor.	ASTM D4585, 100ºF(38ºC), 500 hrs. (6 mils)	10 para ASTM D610 oxidación; 10 para ASTM D714 para ampollamiento.
Resistencia a la Niebla Salina.	ASTM B117, 500 hrs. (6 mils)	10 para ASTM D610 oxidación; 10 para ASTM D714 para ampollamiento.
Flexibilidad	ASTM D522 (doblado 180ºC mandril 1/8 "	32%
Resistencia al impacto	ASTMG14	Directo: 80 lb/$pulg^2$ Indirecto:
Impedancia Electroquímica	No Aplicable	1,55 x 10^8 Ω cm^2

Protective & Marine Coatings

Epolon® 300 LT

Imprimación Anticorrosiva

Comp. A E11300P-color
Comp. B E11300N000B

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor de Película Seca *Mils*	*micras*
Acero - Inmersión			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
2 cps	Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
Acero - Inmersión			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
2 cps	Macropoxy 851	5.0 - 18.0	(125 - 457)
Acero - Atmosférico			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 cps	Iponlac 331	1.5 - 3.0	(38 - 75)
Acero - Atmosférico			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 cps	Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
Acero - Atmosférico			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 cps	Acrolon 218 HS	3.0 - 5.0	(75 - 125)
Acero - Atmosférico			
1 - 2 cps	Epolon 300LT Primer	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 cps	Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
1 - 2 cps	Acrolon 218 HS	3.0 - 5.0	(75 - 125)

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otros sistemas pueden ser apropiados.

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 Sherwin Williams Company. 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 Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.
Lea el boletín de aplicación para una detallada información de preparación de superficie.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Acero: SSPC-SP6/NACE 2, 2 mils (50 micrones) de perfil de rugosidad.
Galvanizado: SSPC-SP1

Preparación Standard de Superficies

	Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Producto No tinteable

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10ºC(50ºF) min, 35ºC(95ºF) max (aire, superficie, producto)

Al menos 3ºC (37.4ºF) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 95%

Ver información del Boletín de Aplicación de producto para más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	1 Galon	5 galones
Parte A:	Galón (0,8 gal)	Tineta (4 Gal.)
Parte B:	¼ Gal (0,2 gal)	Galón (1 Gal.)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.
Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA,ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.

Protective & Marine Coatings

Epolon® 300 LT

Imprimación Anticorrosiva

Comp. A E11300P-color
Comp. B E11300N000B

Rev.: Sep. 09, 2016

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Fierro y Acero : (servicio en inmersión)
Remover toda la grasa, aceite y suciedad mediante limpieza con solventes SSPC-SP1. La mínima preparación es la limpieza con chorro abrasivo cercano al blanco según SSPC-SP10/NACE 2 . Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils/50 micras). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio de ¼". Aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas ó antes que se oxide.

Fierro y Acero : (servicio atmosférico)
Remover toda la grasa, aceite y suciedad mediante limpieza con solventes sspc-sp1. la mínima preparación es la limpieza con chorro abrasivo comercial según SSPC-SP6/NACE 3 . para mejor comportamiento usar chorro abrasivo cercano al blanco sspc-sp10/nace 2. limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils/50 micras). remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos mediante esmerilando. aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas ó antes que se oxide.

Preparación Standard de Superficies

	Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 10ºC(50ºF) min, 35ºC(95ºF) max (aire, superficie, producto)

Al menos 3ºC (37.4ºF) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 95%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución.....R10033D0500

Limpieza.....R10033D0500

Equipo Airless Spray
Equipo……Modelo Merkur™ 30:1
Pistola……Silver Plus
Manguera Fluido……..3/8"
Orificio Aguja……..0.017" a 0.021"
Presión de Fluido…… 2500 a 3000 psi
Filtro……60
Dilución……Según necesidad hasta un 10%.

Sistema Convencional
Equipo……Triton™ 308
Pistola……AirPro
Orificio Aguja……1.4 a 1.8
Presión de Fluido……1600 a 1900 psi
Filtro……60

Brocha
Brocha…… Cerda Natural o sintéticas
Dilución…… Según necesidad hasta un 10%.

Rodillo
Rodillo…… De 3/8 a 1/2 de napa.
Dilución…… Según necesidad hasta un 10%.

Protective & Marine Coatings

Epolon® 300 LT

Imprimación Anticorrosiva

Comp. A E11300P-color
Comp. B E11300N000B

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe efectuarse de acuerdo a lo indicado

Instrucciones de Mezcla

Agitar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente combinar **cuatro partes en volumen del componente A** con **una parte en volumen del componente B.** Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver antes de usar.

Si se utiliza solvente para dilución, agregar solamente después de haber mezclado completamente los dos componentes y de haber completado el tiempo de inducción de la mezcla.

Aplicar la pintura a los espesores que se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	**2.4** (60)	**12.0** (305)
Seco mils (micrones)	**1.2** (30)	**6.0** (150)
Rendimiento m^2/gal (sq ft/gal)	**62.5** (672)	**12.5** (134)
Rendimiento Teórico m^2/gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	**75** (807)	

Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación. Ver recomendaciones del sistema.

Tiempos de Secado@ 1.5 mils húmedos(38 micrones)

	@50°F/10°C	@77°F/25°C 50% HR	@99°F/37°C
Al Tacto:	15 - 30 min.	5 - 10 min.	3 - 5 min.
Manipulación	30 - 50 min.	20 - 30 min.	10 - 15 min.
***Repintado:**			
mínimo:	60 min.	30 min.	10 min.
máximo:	1 mes	1 mes	1 mes
Pot life:	100 min.	60 min.	30 min.

El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10033D0500. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

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 Sherwin Williams Company. 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 Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PERFORMANCE TIPS

Aplicar una capa adicional de refuerzo a todos los cantos, cordones de soldaduras, ángulos con el fin de prevenir fallas tempranas en esas zonas.

Cuando utilice equipos de pulverización, haga un traslape de 50% en cada pasada de la pistola con la finalidad de evitar poros, áreas sin recubrir y defectos de la película. De ser necesario cruce las pasadas en ángulo recto.

Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

Excesiva dilución traerá como consecuencia una formación de película, apariencia y adherencia distinta a lo especificado en este boletín.

Excesivo espesor de película, mala ventilación y bajas temperaturas traerá como consecuencia atrapamiento de solvente y una falla prematura de la película.

Para evitar el bloqueo en equipo spray de aplicación, limpiar el equipo antes de usar o de periodos largos de detención utilizando solvente epoxico de limpieza.

Mo mezclar material previamente catalizado con nuevo.

Ventilación insuficiente, mala relación de mezcla y calor externo puede causar un amarillamiento prematuro.

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA,ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.