

DQM-RI-41

FICHA TÉCNICA

ENLACE EPÓXICO MODIFICADO AUTOIMPRIMANTE DE DOS COMPONENTES.



DESCRIPCION

- FUNCIONA COMO PRIMARIO Y ACABADO
- EXCELENTE ENLACE ENTRE INORGANICOS DE ZINC Y ORGANICOS
- EXCELENTE ADHERENCIA SOBRE RECUBRIMIENTOS ENVEJECIDOS
- EL CUAL SE PUEDE APLICAR A ALTOS ESPESORES SIN PRESENTAR ESCURRIMIENTOS
- GRAN RESISTENCIA QUÍMICA EXCELENTE RESISTENCIA A **INMERSIÓN, AGUA DULCE, AGUA SALADA, SALMUERA**
- EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN MAS DE 1000 HORAS DE CÁMARA SALINA
- ALTO ESPESORES POR CAPA
- RESISTENTE A LA ABRASIÓN Y AL IMPACTO
- CUMPLE REGULACIONES DE VOC
- CUMPLE CON LA NORMA NRF-053-PEMEX-2006

CLASIFICACION	EPOXI-AMINA
ACABADO	SEMI-MATE
COLOR	BLANCO, GRIS RAL 7001
ACABADO RECOMENDADO	EPOXICOS, POLIURETANOS, POLIESTER, POLISILOXANOS (RA-35)
PRIMARIOS RECOMENDADOS	ORGANICOS E INORGANICOS DE ZINC, EPOXICOS.(RP-23 NRF-053)
ADELGAZADOR	DQM-4020
TIEMPO DE SECADO A 25°C AL TACTO PARA RECUBRIR	4-5 HORAS 12 A 24 HRS MÍNIMO A 7 DÍAS MÁXIMO
RENDIMIENTO TEORICO	32.70 M2/LT A 1.0 MILS (CONSIDERAR PERDIDAS POR APLICACIONES)
VOC	196 G/LT EPA 24
VISCOCIDAD A 25°C	6000 A 9000 CPS
DENSIDAD A 25°C	1.55 - 1.620 KG/LT
SOLIDOS POR VOLUMEN	83% +/-2

ESPESOR SECO RECOMENDADO	3.0 A 4.0 MILS (755 A 100 MICRAS)
ESPESOR SECO RECOMENDADO TOTAL	6-8 MILS
NUMERO DE CAPAS RECOMENDADO	2 DE ACUERDO A LO ESPECIFICADO
NUMERO DE COMPONENTES	2
RELACIÓN MEZCLA	1 PARTE DE BASE POR 1 DE CATALIZADOR EN VOLUMEN
VIDA ÚTIL DEL MATERIAL MEZCLADO A 25°C	2 HORAS
TIEMPO DE CURADO A 25°C INMERSIÓN	7 DÍAS
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA CONTINUA NO CONTINUA	95°C 105°C

NOTA: LOS RECUBRIMIENTOS EPÓXICOS CALEAN CON LA EXPOSICIÓN A LUZ SOLAR.

DQM-RI-41

FICHA TÉCNICA

ENLACE EPÓXICO MODIFICADO AUTOIMPRIMANTE
DE DOS COMPONENTES.

PREPARACION DE SUPERFICIE

- LA SUPERFICIE DEBE DE ESTAR LIMPIA Y SECA Y EN CONDICIONES OPTIMAS, REMUEVA TODO EL ACEITE, POLVO, GRASA, SUCIEDAD, OXIDO SUELTO Y DEMÁS CONTAMINANTES PARA ASEGURAR UNA ADHERENCIA ADECUADA.
- LAS SUPERFICIES METÁLICAS DEBEN LIMPIARSE CON HERRAMIENTA ELÉCTRICA O NEUMÁTICA SEGÚN ESPECIFICACIÓN SSPC-SP3
- PARA USO EN **INMERSIÓN LIMPIÉ CON CHORRO DE ABRASIVO A METAL BLANCO SEGÚN ESPECIFICACIÓN SSPC-SP-5 CON UN PERFIL DE ANCLAJE DE 2.5 A 3.5 MILS. O CERCANO A METAL BLANCO SEGÚN SSPC-SP-10** LAS SUPERFICIES DEBEN ESTAR LIBRES DE POLVO, GRASA, ACEITE Ó CUALQUIER OTRO CONTAMINANTE.

PREPARACION DE RECUBRIMIENTO (MEZCLA)

- AGITE LOS DOS COMPONENTES, LUEGO MEZCLE 1 PARTE DE BASE POR 1 PARTE DE CATALIZADOR, AGITE NUEVAMENTE HASTA OBTENER UNA MEZCLA HOMOGÉNEA.
- PREPARE MEZCLAS QUE PUEDA UTILIZAR ANTES DE 2 HORAS.
- PARA AJUSTAR LA VISCOSIDAD ADELGACE DQM-4020 SIN EXCEDER UN 15% EN VOLUMEN.
- FILTRE EL MATERIAL CON UN TAMIZ DE 30 A 40 MALLAS.

EQUIPO DE APLICACIÓN

- **EQUIPO DE ASPERSIÓN CON AIRE DE ALTA PRODUCCIÓN**
 - OLLA DE PRESIÓN CON AGITACIÓN MECÁNICA O NEUMÁTICA, CON UNA PRESIÓN EN LA OLLA DE 35.5 A 43 PSI (2.5 A 3.0 KG/ CM2)
 - PISTOLA GRACO AIRPRO COMPLIANT PARA ALTO DESGASTE, CON BOQUILLA NO MENOR A 0.070 PULGADAS DE DIÁMETRO INTERIOR.
 - FILTROS SEPARADORES DE HUMEDAD Y ACEITE EN LA LÍNEA DE AIRE A LA SALIDA DEL COMPRESOR.
 - MANGUERA DE AIRE A LA PISTOLA DE DIÁMETRO INTERNO DE ¼" (6.35 MM); CON PRESIÓN DE 40 PSI (2 KG/ CM2)A LA ENTRADA DE LA PISTOLA. MANGUERA DE FLUIDO A LA PISTOLA DE DIÁMETRO INTERNO DE 3/8" (9.5 MM).
- **EQUIPO DE ASPERSIÓN SIN AIRE**
 - EQUIPO AIRLESS
 - BOMBA RELACIÓN 45:1
 - RELACIÓN DE BOMBEO 3600 PSI DE SALIDA. 2.2 LTS POR MINUTO
 - MANGUERA 3/8" DIÁMETRO INTERIOR.
 - BOQUILLA .017"- .019" DE DIÁMETRO INTERIOR
 - FILTRO 30 MALLAS

CONDICIONES DE APLICACIÓN

- EL PROCESO DE APLICACIÓN DEBE EFECTUARSE SOBRE SUPERFICIES Ó RECUBRIMIENTOS LIMPIOS Y SECOS, NO DEBERÁ APLICARSE CUANDO LA TEMPERATURA SEA MENOR A 7°C Ó MAYOR A 50°C. Y LA HUMEDAD RELATIVA SEA NO MAYOR DEL 85%. NO APLICAR EL RECUBRIMIENTO CON VELOCIDAD DE VIENTO MAYOR A 20 KM/HORA.

PROCESO DE APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none">• VERIFICAR QUE LA SUPERFICIE ESTE PREPARADA DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES.• RECUBRIR EL SUSTRATO PASANDO LA PISTOLA PERPENDICULAR Y PARALELAMENTE A LA SUPERFICIE, A UNA DISTANCIA DE 15 A 20 CM. SOLTANDO EL GATILLO DE LA PISTOLA AL FINAL DE CADA PASADA HASTA PRODUCIR UNA BANDA UNIFORME. LA SIGUIENTE BANDA DEBE TRASLAPARSE UN 50% SOBRE LA ANTERIOR.
SEGURIDAD	<ul style="list-style-type: none">• PRODUCTO INFLAMABLE, ALMACENAR EN ÁREAS VENTILADAS, APARTADA DE CHISPAS Y FLAMAS• PRODUCTO TOXICO, USE MASCARILLA Y LENTES DE SEGURIDAD PARA SU APLICACIÓN• EN CASO DE INGESTIÓN NO SE PROVOQUE VÓMITO, SOLICITE ATENCIÓN MEDICA DE INMEDIATO• NO SE DEJE AL ALCANCE DE LOS NIÑOS, PROHIBIDA SU VENTA A MENORES DE EDAD• UTILICE ESTE PRODUCTO CON VENTILACIÓN ADECUADA, CIERRE BIEN LOS ENVASES DESPUÉS DE CADA USO

NOTA: Los datos anteriores deben ser considerados como una guía o ayuda, no intentan ser restrictivos pues el trabajo en campo los hace variar, por lo mismo y debido a que no se tiene control sobre su uso y aplicación no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento, comportamiento o daños que resulten del uso de este material y su información.

DQM-RI-41

FICHA TÉCNICA

ENLACE EPÓXICO MODIFICADO AUTOIMPRIMANTE
DE

CONDICIÓN	MATERIAL	SUPERFICIE	AMBIENTE	HUMEDAD
NORMAL	16 - 29 °C	16 - 38 °C	16 - 32 °C	0 - 85%
MÍNIMA	8°C	8°C	8°C	0%
MÁXIMA	40°C	42°C	40°C	85%

TEMPERATURA DE °C A 50%	TIEMPO DE SECADO AL TACTO	TIEMPO DE SECADO PARA EL OTRO ACABADO	CURADO FINAL
MÍNIMO 8°C	12 HORAS	24 HORAS	7 DÍAS
NORMAL 25°C	3 A 4 HORAS	12 A 14 HORAS	7 DÍAS
MÁXIMO 39°C	1 HORA	4 A 6 HORAS	3 DÍAS

LOS ESPESORES ESTÁN BASADOS EN UN ESPESOR DE PELÍCULA DE 6-8 MILS.

DQM-RI-41

FICHA TÉCNICA

ENLACE EPÓXICO MODIFICADO AUTOIMPRIMANTE DE DOS COMPONENTES.

TIPO GENÉRICO

RECUBRIMIENTO EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE ALTOS SÓLIDOS

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN.
85MG DE PÉRDIDA DESPUÉS DE 1500 CICLOS, CS 17 DE CARGA 1 KG.

BRILLO	SEMI BRILLANTE
% SÓLIDOS POR VOLÚMEN	85% MEZCLA
RESISTENCIA AL AGUA	EXCELENTE
RESISTENCIA AL SOLVENTE	BUENO
RESISTENCIA QUÍMICA	MUY BUENA
FLEXIBILIDAD	BUENA
RELACIÓN DE MEZCLA (VOLÚMEN)	1:1
ADHERENCIA -- ASTM D-3359	5A
CÁMARA SALINA -- ASTM B117	1000 HRS. NO PRESENTÓ AMPOLLAMIENTO, OXIDACIÓN, NI DELAMINACIÓN DE LA PELÍCULA
ESPESOR DE PELÍCULA SECA	12 MILS
CAPAS RECOMENDADAS	2 CAPAS
RESISTENCIA AL INTEMPERISMO	PUEDE CALEAR A EXPOSICIÓN DE LA LUZ SOLAR