

# DQM-RI-35

## FICHA TÉCNICA

ENLACE EPOXICO CATALIZADO CICLOALIFÁTICO  
CON  
PIGMENTO DE ALUMINIO AUTOIMPRIMANTE.



### 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 PARA RI-35 SISTEMA 10

CLASIFICACION	EPOXI-CICLOALIFATICO MODIFICADO
ACABADO	SEMI-MATE
COLOR	ALUMINIO
ACABADO RECOMENDADO	EPOXICOS, POLIURETANOS, POLIESTER, POLISILOXANOS (RA-35)
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

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

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

# DQM-RI-35

## FICHA TÉCNICA

ENLACE EPOXICO CATALIZADO CICLOALIFÁTICO  
CON  
DIFUNDIR DE ALUMINIO AUTOCURANTE

### 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

- 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

- 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-35

## FICHA TÉCNICA

ENLACE EPOXICO CATALIZADO CICLOALIFÁTICO  
CON

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-35

## FICHA TÉCNICA

ENLACE EPOXICO CATALIZADO CICLOALIFÁTICO CON PIGMENTO DE ALUMINIO AUTOIMPRIMANTE.

**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.

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