



REVESTIMIENTOS CONTINUOS DE CALIDAD



Polycoat 780

Acabado Epoxico de Altos Solidos

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Formulación Epoxico de Altos Sólidos para concreto, con acabado semi-brillante, disponible en amplia gama de colores y que cumple regulaciones sobre VOC.

Puede aplicarse en una sola mano por lo que resulta un acabado económico, con excelentes propiedades de humectación, adhesión, abrasión y resistencia química

Usos

Usado como capa intermedia y de acabado sobre primers epóxicos y ricos en zinc para ambientes corrosivos. Cuando se requiere colores resistentes en exteriores el PolyCoat 780 Finish puede recubrirse con acabados de poliuretano.

Usado en acero estructural, tanques de acero, plataformas marinas, lanchones de carga, refinerías, plantas petroquímicas, plantas de generación de energía, molinos de pulpa & papel, ferrocarriles, superficies de albañilería, pisos de madera y de concreto y otras áreas según recomendación.

Guia de Resistencias

PolyCoat 780 Finish es resistente a un amplio rango de agentes químicos en exposiciones atmosféricas. La siguiente es una guía para una selección adecuada a:

Exposición	Inmersión	Derrames	Vapores
Ácidos	No recomendado	Bueno	Bueno
Álcalis	No recomendado	Excelente	Excelente
Solventes	No recomendado	Bueno	Excelente
Agua Salina	Excelente	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente	Excelente

Espesor de Película (por capa)

Espesor de Película Seca: 4 a 6 mils

Espesor de Película Húmeda: 5 a 9 mils

Rendimiento Teórico: 23.9 m²/Gal(. 257 sq. ft.) @ 5 mils secos

Nota: Normalmente se requiere una mano, sin embargo, ciertos colores pueden requerir manos adicionales

Características

Resistencia a la abrasión (ASTM D 406 0) 1 kg/1000 ciclos (ASTM D 4060) peso perdido con rueda CS 17 78 mg

Resistencia al Impacto (ASTM D 279 4) Impacto directo 80 in-lbs.

Adhesión (ASTM D 4541) 300 psi

Resistencia a la Temperatura (-no inmersin)

Continuo 121°C (250°F)

No-continuo 149°C (300°F)

Contenido teórico de sólidos en volumen del material mezclado : 80%+1%

Rendimiento Teórico por galón (1 mil) 119 m²

Contenido de Volátiles Orgánicos

Sin diluir 1.44 lbs/gal .

Con Reductor 1 @ 12.5%/gal . 2.04 lbs./gal.

Con Reductor 2 @ 12.5%/gal . 2.09 lbs./gal .

Aplicación

PolyCoat 780 Finish puede aplicarse sobre los siguientes primers o directamente sobre el concreto según recomendación. Sobre PolyCoat 780 Primer y sobre ZincGard 1000 curado diluyendo con 1/8 de galón de Reductor 2, para sellar la porosidad del zinc inorgánico.

La capa delgada es seguida por otra capa para obtener el espesor de película seca total deseado. PolyCoat 780 Finish se aplica sin capa intermedia sobre ZincGard 1500. Consultar la SSPC- PS Guide 8.00 para recubrir zinc rich primers.

PolyCoat 780 Finish, al igual que otros epóxicos, tiende a tizarse y amarillarse cuando se expone a la luz solar en ambientes húmedos. Se recomienda el uso de acabados de Uretanos para controlar la erosión del epóxico y mantener la solidez del color del sistema. UreGrip 3000 y UreGrip 3300 son los acabados recomendados para el PolyCoat 780 Finish.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Eliminar aceites y grasa de la superficie, con solventes o un limpiador comercial que no dejen riedsuos, de acuerdo a la Norma SS-PC S P1.

U.S.Coatings

RECUBRIMIENTOS DEL NUEVO MILENIO



REVESTIMIENTOS CONTINUOS DE CALIDAD



Polycoat 780

Acabado Epoxico de Altos Solidos

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Acero: Aplicar sobre el ace ro convenientemente e preparado e imprimado con el anticorrosivo apropiado. Para ambientes medianamente agresivos, cuando no se permite el arenado, se recomienda la Limpieza Manual según SS-PCSP 2 ó Limpieza Mecánica según SSP-C SP 3.

Concreto: El curado mínimo es de 28 días a 75° F (24 °C) y 50 % RH o equivalentes. Arenar para eliminar la película superficial y aceites desmoldantes y producir una rugosidad superficial similar a papel lija #60. Puede ser necesario rellenar huecos para producir una superficie sellada.

MEZCLADO

Mezclar con agitador cada componente, luego agregar el Converter a la Base y mezclar hasta mezcla uniforme en la siguiente proporción:

	Juego 2 Gln	Juego 10 Gln
PolyCoat 780 Finish Base	1 galón	5 galones
PolyCoat 780 Converter	1 galón	5 galones

DILUCIÓN

Para la mayoría de aplicaciones no es necesaria la dilución, sin embargo el PolyCoat 780 Finish puede diluirse hasta con 1/8 de Galón de Reductor # 1 por galón de pintura. Para aplicaciones a temperaturas debajo de 21 °C (70 °F) se recomienda el Reductor # 1 y sobre 21 °C (70°F.) se recomienda el Reductor # 2.

Para recubrir zinc inorgánico se recomienda usar Reductor # 2 así como para aplicaciones del PolyCoat 780 Finish con brocha y rodillo.

Vida útil de la mezcla: Tres horas a 24 °C (75 °F) y menos a mayores temperaturas.

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

	Material	Superficie	Ambiente
Mínimo	10 °C (50 °F)	10 °C (50 °F)	10 °C (50 °F)
Máximo	32 °C (90°F)	43 °C (110°F)	43 °C (110°F)

Fuera de estas temperaturas se requiere procedimientos especiales de dilución y aplicación. La temperatura de la superficie debe estar encima de 3 °C (5°F) del punto de rocío para evitar la condensación.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional: Recomendados Pistolas Industriales tales como DeVilbiss MBC o JGA Binks 18 o 62 teniendo tanques de presión de doble regulación, mangueras de 3/8" I.D. mínimo y boquilla y casquillo de aire .070" I.D.

Pistola Airless: Recomendados Pistolas tales como las Bulldog de Graco con una relación de 30:1 y boquillas de .017" a .021". Se recomienda filtro interior Malla 30 .

Mezclador: Usar únicamente mezcladores a prueba de explosión.

Brocha o Rodillo: Usar brochas medianas y rodillos de fibra corta con alma resistente a los solventes.

TIEMPO DE SECADO

Los siguientes tiempos mínimos son para películas secas de 125 micrones (5 mils) con adecuada ventilación de aire. Películas de mayor espesor y circulación reducida de aire incrementan los tiempos de secado.

Temperatura De la Superficie	Al Tacto	Para manipular	Curado Final
10 °C (50°F)	12 hrs.	32 hrs.	1 semana
16 °C (60°F)	6 hrs.	16 hrs.	6 días
21 °C (70°F)	3 hrs.	8 hrs.	4 días
27 °C (80°F)	2 hrs.	5 hrs.	3 días
32 °C (90°F)	1 hr.	3 hrs.	2 días

PolyCoat 780 Finish puede aplicarse en húmedo sobre húmedo, lo cual elimina el tiempo de secado entre capas cuando se repinta consigo mismo. Cuando se repinta con UreGrip, el PolyCoat 780 Finish debe secar de acuerdo al esquema de secado para manipular.

MÁXIMO REPINTADO

Temperatura Superficial	Días
10 °C (50°F)	120
24 °C (75°F)	60
32 °C (90°F)	30

Si se ha excedido el tiempo máximo de repintado, la superficie debe arenarse ligeramente con abrasivo fino para crear rugosidad sobre la superficie.

LIMPIEZA

Limpiar con Reductor 1 ó Reductor 2.

U.S.Coatings

RECUBRIMIENTOS DEL NUEVO MILENIO

Polycoat 780

Acabado Epoxico de Altos Solidos

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Precauciones

Leer y seguir todas las precauciones indicadas en esta Hoja y en la Hoja de Seguridad de Material de este producto.

CONTIENE SOLVENTES INFLAMABLES. Los vapores son más pesados que el aire y se acumulan. Extinguir toda llama cercana y evitar las chispas.

Los equipos e instalaciones eléctricas deben conectarse a tierra de acuerdo a Código de Seguridad Eléctrica. Donde exista riesgos de explosión, los operarios deben usar herramientas y calzado que no producen chispas.

SALUD: En espacios cerrados los operarios deben usar respiradores con línea de aire.

GARANTIA: Cualquier recomendación de U.S. Coatings indicada aquí, respecto a uso, manejo, propiedades químicas o físicas y otras cualidades de los productos vendidos es estimada confiable; sin embargo U.S. Coatings no asume garantías o responsabilidad frente a ellas. El uso o aplicación es a discreción del comprador sin responsabilidad o cualquier obligación de U.S. Coatings.

