



Master Decor

REVESTIMIENTOS CONTINUOS DE CALIDAD



Polycoat 787

Acabado Epóxi-Fenólico Grado FDA

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Características

- Sistema de alto espesor
- Acabado brillante
- Cumple con Standards AWWA: D102 [N°1,3.2(3)], C550
- Cumple con regulaciones de FDA 21 CRF 175.300 (contacto con alimentos)
- Excelentes propiedades de humectación y adhesión
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la abrasión
- Excelente flexibilidad
- Puede aplicarse en una sola mano
- Aplicable sobre concreto

Usos Típicos

Usado como sistema de dos o tres manos, sobre superficies metálicas o de concreto que exijan ser recubiertos con productos que cumplan con regulaciones para contacto directo e indirecto con alimentos y agua potable. Usado para el pintado interior de tanques, válvulas, hidrantes y otros equipos en inmersión en agua potable. Usado en plantas de tratamiento de agua potable, en edificios, hospitales, colegios, etc., en plantas de generación de energía, molinos de pulpa & papel, ferrocarriles y otras áreas según recomendación.

Usado en el revestimiento interior de tanques de almacenamiento de combustibles, (Diesel, Nafta, Hexano, Kerosene, JP4 y JP5 Jet Fuel, Gas).

Calificaciones

Químicamente aceptable para superficies en contacto incidental con alimentos. Cumple con regulación FDA para superficies en contacto directo con alimentos (21 CFR 175.300). La pintura curada cumple con las exigencias de especificación DOD-P-23236 Clase 1, Tipo 1.

Performance

Niebla Salina (ASTM B 117) 1000 horas
Ampollamiento u oxidación: ninguna

Propiedades físicas

Resistencia a la abrasión (ASTM D 4060)	
1 kg/1000 ciclos (ASTM D 4060)	peso perdido
con rueda CS 17	160 mg
Resistencia al Impacto (ASTM D 2794)	
Impacto directo	180 in-lbs.
Adhesión (ASTM D 4541)	850 psi
Resistencia a la Temperatura (no-inmersión)	
Continuo	121°C (250°F)
No-continuo	149°C (300°F)
Contenido teórico de sólidos en volumen del material mezclado:	
- Primer:	65%±1%
- Acabado:	63%±1%

Rendimiento Teórico por galón de mezcla (1 mil)

- Primer:	96.9 m² (1043 pies²)
- Acabado:	93.9 m² (1011 pies²)

Contenido de Volátiles Orgánicos

Sin diluir	2.50 lbs./gal.
Con Reductor 1 @ 12.5%/gal.	3.42 lbs./gal.
Con Reductor 2 @ 12.5%/gal.	3.42 lbs./gal.

Resistencias

PolyCoat 787 System es resistente a un amplio rango de agentes químicos en exposiciones atmosféricas. La siguiente es una guía para una selección adecuada:

Salpicaduras &

<u>Exposición</u>	<u>Inmersión</u>	<u>Derrames</u>	<u>Vapores</u>
Ácidos	Bueno	Muy Bueno	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente	Excelente
Solventes	Muy Bueno	Excelente	Excelente
Salina	Excelente	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente	Excelente

Espesor por capa

Espesor de Película Seca: 4 a 6 mils

Espesor de Película Húmeda: 8 a 10 mils

Rendimiento Teórico: Primer: 19.4 m²/Gal. (209 sq. ft.) @ 5 mils secos
Acabado: 18.8 m²/Gal. (202 sq. ft.) @ 5 mils secos

Notas: El acabado normalmente sólo requiere una mano,

U.S. Coatings

RECUBRIMIENTOS
DEL NUEVO MILENIO



Polycoat 787

Acabado Epóxi-Fenólico Grado FDA

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

sin embargo, ciertos colores pueden requerir manos adicionales para cubrir. No es recomendable aplicar a espesores de película seca superiores a 150 micrones (6 mils) en una sola mano.

Las pérdidas por mezcla y aplicación son variables y deben tomarse en cuenta para los cálculos de necesidades del producto.

Primer/ Substratos

PolyCoat 787 System se aplica directamente sobre el metal. El acabado directamente sobre el concreto según recomendación y sobre PolyCoat 787 Primer en metal; sobre ZincGard 1000 curado diluyendo con 1/8 de galón de Reductor 2 y aplicando una capa delgada de aproximadamente 3 mils húmedo 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 787 Acabado se aplica sin capa intermedia sobre ZincGard 1500. Consultar la SSPC-PS Guide 8.00 para recubrir zinc-rich primers.

Acabados

PolyCoat 787 System al igual que otros epóxicos, tiende a tizarse y amarillarse cuando se expone a la luz solar en ambientes húmedos.

Colores

PolyCoat 787 Primer: Rojo óxido solamente.
PolyCoat 787 Finish está disponible en colores Blanco D30, Blanco D56, Azul D74, Gris D58 (ANSI #61), Gris D 61 (ANSI #70), Beige D36, Beige D49. Otros colores previa consulta y sujetos a aprobación oficial.

Embalaje

Unidad de Empaque	1 gal.	5 gal.
Base	0.8 gal.	4 gal.
Converter	0.2 gal.	1 gal.
Peso de Embarque (aprox.)		
Unidad de Empaque	14.5 lbs.	75 lbs.

	1gal.	5gal.
Reductor 1	8 lbs.	40 lbs.
Reductor 2	9 lbs.	45 lbs.

Flash Point: (Setaflash)

Base	94°F
Converter	108°F
Reductor 1	53°F
Reductor 2	113°F

Vida en Almacén: 2 años para la Base y el Converter, almacenados en interior de 4°C (40°F) a 43°C (110°F).

Preparación de la Superficie

Eliminar aceites y grasa de la superficie, con solventes o un limpiador comercial que no dejen residuos, de acuerdo a la Norma SSPC-SP1.

Acero: Para inmersión, arenado al metal casi blanco según la Norma SSPC-SP10 (o NACE #2) para obtener un perfil de anclaje de 40-75 micrones (1.5-3 mils).

Para no inmersión, arenado al Grado Comercial según la Norma SSPC -SP6 (o NACE #3) para obtener un perfil de anclaje de 40-75 micrones (1.5-3 mils).

Concreto: Eliminar la lámina de secado y protuberancias mediante arenado, lijado o esmerilado. El concreto debe haber curado por 28 días a 21 °C (70 °F) y 50% HR., o por tiempo equivalente. Eliminar aceites de encofrado, agentes curantes incompatibles y endurecedores mediante arenado.

Para trabajos de inmersión, Arenar para abrir las porosidades superficiales y obtener una superficie similar a papel lija # 60. Los orificios deben ser emparejados.

Para trabajos de no inmersión, las superficies horizontales deben ser arenadas para eliminar la película de curado. Otras superficies deben limpiarse con aire comprimido para eliminar polvo y otros contaminantes.

Jet Water Blast es aceptable siempre que se asegure la obtención del perfil de anclaje requerido para el sistema completo a aplicar, muy especialmente para trabajos en inmersión.

U.S. Coatings

RECUBRIMIENTOS DEL NUEVO MILENIO



Polycoat 787

Acabado Epóxi-Fenólico Grado FDA

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Mezclado

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

	<u>Juego de 1 Gal.</u>	<u>Juego de 5 Gal.</u>
PolyCoat 787 Base	0.8 galón	4 galones
PolyCoat 787 Converter	0.2 galón	1 galones

Dilución

Para la mayoría de aplicaciones no es necesaria la dilución, sin embargo el PolyCoat 787 puede diluirse hasta con 1/4 de Galón de Reductor # 2 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 787 con brocha y rodillo.

Vida Útil de la Mezcla

Cuatro horas a 24 °C (75 °F) y menos tiempo a mayores temperaturas.

Condiciones de Aplicación

	<u>Material</u>	<u>Superficie</u>	<u>Ambiente</u>
Mínimo	13 °C (55°F)	10 °C (50°F)	10 °C (50°F)
Máximo	32 °C (90°F)	43 °C (110°F)	38 °C (100°F)

No curar cuando la temperatura de la superficie es menor que 10 °C. 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.

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 .052" I.D.

Pistola Airless: Recomendados Pistolas tales como las Bulldog de Graco con una relación de 30:1 y boquillas de .015" a .019", con 2200 psi. Se recomienda filtro interior Malla 60.

Mezclador: Usar únicamente mezcladores a prueba de explosión.

Brocha o Rodillo: Sólo par pequeñas áreas. Usar brochas medianas y rodillos de fibra corta con alma resistente a los solventes. Usar la máxima dilución.

Tiempos 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.

<u>Temperatura</u> <u>De la Superficie</u>	<u>Para repintar</u>	<u>Curado</u> <u>Final</u>
10 °C (50°F)	4 días	NR
16 °C (60°F)	2 días	10 días

Secado Forzado

<u>Temperatura Superficial</u>	<u>Horas</u>
24 °C (75°F)	4 seguido de,
66 °C (150°F)	6-8

Si se ha formado un velo (haze) sobre la superficie a causa de humedad alta o condensación, debe eliminarse lavando con agua antes de repintar.

Limpieza

Limpiar con Reductor 1 ó Reductor 2.



U.S. Coatings

RECUBRIMIENTOS DEL NUEVO MILENIO