

Polycoat 791

Epoxy Aducto Grado Sanitario

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

Usos

TIPO: De dos componentes. Epoxi aducto.

USOS RECOMENDADOS: El **POLYCOAT 791** se recomienda en áreas que requieren una formulación que cumpla con regulaciones para contacto directo e indirecto con alimentos y agua. Recomendado como sistema de dos o tres manos para el pintado interior de tanques, el pintado de válvulas, hidrantes y otros equipos en inmersión en agua potable.

- Cumple con las más exigentes regulaciones sobre VOC.
- Certificación Standard 61 de la Fundación Sanitaria Nacional de USA (NSF) para tanques de agua potable (>1000 galones), tuberías de 5½" y válvulas de 2".
- Cumple con Standard D102 de la AWWA para el pintado de tanques de acero para agua, Sistema de Pintura para interior N° 1,3.2(3).
- Cumple con Standard C550 de la AWWA para la protección interior de Válvulas e Hidrantes.
- Cumple con regulaciones FDA 21CRF 175.300 para contacto directo con alimentos.
- Químicamente aceptado por la USDA para superficies en contacto incidental con alimentos.

CUMPLE Y ACEPTADO POR REGULACIÓN

Agencia	Condición	Usos
USDA	Aceptable Contacto Indirecto	Carnes y aves
FDA 21CRF 175.300	Cumple Contacto Directo	Alimentos Bebidas Fármacos
NSF* Std. 61	Certificación Std. 61	Agua Potable

NO RECOMENDABLE: Para exposición a ácidos y solventes fuertes, o para trabajos de inmersión distintos a los recomendados.

RESISTENCIA QUIMICA:

AGENTE	INMERSION	SALPICADURAS Y ROCIADURAS
Soluciones Salinas	Excelente	Excelente
Soluciones de Azúcar	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente
Alcalis	Excelente	Excelente
Acidos	No recomendable	Muy buena
Solventes	No recomendable	Muy buena

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:

Continuo: 93 °C (200 °F). No Continuo: 121 °C (250 °F) A 149 °C (300 °F) se observa una decoloración y pérdida de brillo, sin pérdida de la integridad de la película.

La resistencia a temperatura en inmersión depende de la exposición. Consultar con el Departamento de Servicio Técnico para recomendaciones específicas. Se recomienda que los tanques de metal que trabajan a temperaturas sobre 60° C (140° F) sean aislados.

APLICAR SOBRE: Metal adecuadamente preparado, concreto, u otras superficies según recomendación.

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS: Consultar con el Departamento de Servicio Técnico para recomendaciones específicas.

Especificaciones

CONTENIDO TEORICO DE SOLIDOS DEL PRODUCTO

CATALIZADO: Contiene 75% ± 2% en volumen.

CONTENIDO DE VOLATILES ORGANICOS: Los siguientes son valores nominales.

En el envase: 214 gr/lit. (1.78 lbs/Gal.)

Diluido con Thinner # 2:

% de dilución	Grs./lt	Lbs./Gal.	Onz. Fl./Gal
6%	249	2.08	8

Diluido con Thinner # 33:

% de dilución	Grs./lt	Lbs./Gal.	Onz. Fl./Gal
12%	285	2.38	16



Master Decor

REVESTIMIENTOS CONTINUOS DE CALIDAD



ESPESOR RECOMENDADO DE PELICULA SECA POR CAPA: 100 a 150 micrones (4-6 mils.) No es recomendable aplicar a espesores de película seca superiores a 250 micrones (10 mils) en una sola mano. Es recomendable una primera capa delgada para aplicaciones sobre Zinc Inorgánico.

RENDIMIENTO TEORICO POR GALON:

- 111.8 m² a 25 micrones (1203 pies² a 1.0 mil).
- 22.4 m² a 125 micrones (241 pies² a 5.0 mils).

Las pérdidas por mezcla y aplicación son variables y deben ser consideradas para cálculos de las necesidades del producto.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO: Almacenar bajo techo.

Temperatura: 4-43 °C (40-110 °F)

Humedad : 0-100%

COLORES: Blanco S800 y 1898, Gris C703, Rojo 0500, Azul 0100, Roble 6797, Marrón 3216 y Gris 4753. Otros colores sujetos a aprobación oficial.

BRILLO: Alto (Los epóxicos pierden brillo y eventualmente se tizan cuando se exponen a la luz solar).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: Eliminar aceite o grasa de la superficie a pintarse, con THINNER # 2, de acuerdo a SSPC SP1.

Acero: Para trabajos de inmersión, arenado mínimo 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 trabajos de 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 costra 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 condiciones exigentes se recomienda el uso de base Polycoat 2078 de altos sólidos a 3 mils secos.

Para trabajos de inmersión, Arenar para abrir las porosidades

Polycoat 791

Epoxy Aducto Grado Sanitario

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

superficiales y obtener una superficie similar a un lijado con lija mediana. Los orificios pueden requerir ser emparejados. Para trabajos de no inmersión, las superficies horizontales deben ser arenadas para eliminar la película de curado. Otras superficies deben soplar con aire comprimido para eliminar polvo y otros contaminantes.

MEZCLADO: Mezclar separadamente ambas partes, con agitadores adecuados, luego mezclar y agitar ambas en las siguientes proporciones:

	<u>2 Galones</u>	<u>10 Galones</u>
POLYCOAT 791 Parte A	1 galón	5 Galones
POLYCOAT 791 Parte B	1 galón	5 Galones

DILUCIÓN: Para aprobación NSF diluir hasta 6% en volumen con THINNER #2. Si no se requiere esta aprobación puede diluirse hasta 6% en volumen con THINNER # 2 para aplicar a pistola. Para aplicar a brocha o rodillo diluir hasta 12% en volumen con THINNER N° 33. Consultar la Especificación para datos VOC El uso de Thinners distintos a los recomendados, puede afectar adversamente el rendimiento del producto, y eliminar la garantía del mismo, sea ésta expresa o implícita.

VIDA UTIL CATALIZADO: 2 horas a 24 °C (75 °F) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando no se forma película.

TEMPERATURAS DE APLICACIÓN:

	<u>Pintura</u>	<u>Superficie</u>
Normal	16-29 °C (60-85 °F)	16-29 °C (60-85 °F)
Mínimo	10 °C (50 °F)	50 °C (10 °F)
Máximo	32 °C (90 °F)	52 °C (125 °F)
	<u>Ambiente</u>	<u>Humedad</u>
Normal	16-32 °C (60-90 °F)	0-80%
Mínima	10 °C (50 °F)	0%
Máximo	43 °C (110 °F)	80%

No aplicar o curar cuando la temperatura de la superficie es menor de 10 °C o menos de 3 °C (5 °F) sobre el punto de rocío. El tiempo máximo de repintado es de 30 días a 24 °C. Encima o debajo de las condiciones normales, pueden necesitarse técnicas especiales de dilución y aplicación.

U.S. Coatings

RECUBRIMIENTOS DEL NUEVO MILENIO



Polycoat 791

Epoxy Aducto Grado Sanitario

BOLETIN DE INFORMACIÓN TECNICA 2021-03

SOPLETEADO: Este es un producto de altos sólidos y puede requerirse ligeros ajustes en las técnicas de aplicación. El espesor de película húmeda requerido se logra fácil y rápidamente. Se ha considerado adecuado el siguiente equipo, el mismo que puede ser sustituido por sus equivalentes:

Pistola Convencional: Tanque de presión equipado con reguladores duales, manguera de 3/8" de D.I. mínimo. Casquillo de fluido de 0.070" de D.I. mínimo y cápsula de aire apropiada.

Pistola Airless:

Relación de Bomba: 30:1 (min)* **Casquillo:** .017"- .021"
Salida GPM: 3.0 (min) **Salida psi:** 2100-2300
Manguera: 3/8" DI (min) **Filtro:** Malla 60.

(*) Se recomienda con empaques de teflón, que puede suministrarlos el fabricante.

Brocha o Rodillo: Usar brocha de cerda mediana o un rodillo de buena calidad de fibra corta. Evitar el excesivo rebrochado o pase de rodillo. Se requiere dos manos para obtener la apariencia, el espesor de película seca y/o el cubrimiento deseados. Para mejores resultados, hacer los empalmes entre 10 minutos de aplicación a 24 °C (75 °F).

TIEMPOS DE SECADO: A 125 micrones (5 mils) de espesor. Mayores espesores o ventilación inadecuada prolongarán el tiempo de secado y pueden ser causas de fallas en condiciones extremas.

Temperatura	Secado Repintar*	Curado Final para inmersión**
10 °C (50 °F)	24 Horas	N/R
16 °C (60 °F)	16 Horas	10 días
24 °C (75 °F)	8 Horas	5 días
32 °C (90 °F)	4 Horas	3 días

- Cuando se repinta con Polycoat 891 los tiempos de recubrimiento pueden reducirse bastante. Consulte con nuestro Departamento Técnico para recomendaciones específicas.
- No se recomienda el curado final a temperaturas debajo de 16 °C (60 °F) para pintado interior de tanques.

Es recomendable el curado forzado para todo pintado

interior de tanques, especialmente para almacenar productos de grado alimenticio. El curado forzado a elevadas temperaturas incrementa la resistencia química a ciertas exposiciones. Cuando la exposición es severa se recomienda el curado forzado para obtener la máxima resistencia.

ESQUEMA DE CURADO FORZADO: El siguiente esquema se puede usar para forzar el curado del sistema después que se ha aplicado la última mano de pintura. No elevar la temperatura mas de 17 °C (30 °F) cada 30 minutos.

Temperatura de la Superficie
 24 °C (75 °F)
 66 °C (150 °F)

Curado final para inmersión
 4 horas seguido de
 6-8 horas

Las exigencias para el curado final varían de acuerdo a la exposición. Consultar con el representante de Ventas o con el Departamento Técnico para recomendaciones específicas.

LA EXCESIVA HUMEDAD O CONDENSACION SOBRE LA SUPERFICIE DURANTE EL CURADO PUEDE OCASIONAR UNA NIEBLA O VELO SUPERFICIAL (HAZE). ESTOS DEBEN ELIMINARSE LAVANDO LA SUPERFICIE CON AGUA ANTES DE REPINTAR.

VENTILACION Y SEGURIDAD: ATENCION: LOS VAPORES PUEDEN CAUSAR EXPLOSIONES. Cuando se use en áreas cerradas debe hacerse circular aire durante y después de pintado hasta que cure la pintura. El sistema de ventilación debe poder evitar que la concentración de vapor llegue al límite inferior de explosión para el solvente usado. Adicionalmente, los operarios deben usar respiradores de aire fresco. Usar iluminación a prueba de explosión. Las personas de piel hipersensible deben usar ropa limpia y protectora, guantes y/o crema facial protectora en manos y toda área expuesta.

Limpieza: Usar Thinner # 2



RECUBRIMIENTOS
DEL NUEVO MILENIO

U.S. Coatings