



DATOS TÉCNICOS

RO-102

RECUBRIMIENTO EPOXI DE ALTO RENDIMIENTO STEEL-TECH™

DESCRIPCIÓN Y USOS

Es un recubrimiento de alto rendimiento fabricado con escamas de acero inoxidable para ofrecer una máxima protección.

Es un sistema epoxi de dos componentes DTM (directo a metal) diseñado para acero, acero oxidado, hormigón y mucho más. Ofrece, además, una protección superior contra la corrosión, las sustancias químicas y la abrasión. Puede utilizarse con todos los activadores del Sistema 9100 y V9100, tanto en interiores como en exteriores.

La exposición a la luz solar y a ciertos tipos de iluminación interior puede provocar la decoloración de recubrimientos epoxi, estos cambios son estéticos y la integridad y el rendimiento del producto no se verán afectados.

Está formulado con escamas de acero inoxidable y puede presentar una leve variación de color según el lote.

No se recomienda para servicio de inmersión en agua.

Este recubrimiento es impermeable a la humedad y se limpia y desinfecta fácilmente.

PRODUCTOS

BASE

266698 Epoxi de acero inoxidable – De 1 galón

ACTIVADORES

9101402	Activador estándar
9103402	Activador para bajas temperaturas
9104402	Activador de curado rápido
205015	Activador estándar bajo VOC
214432	Activador de curado rápido bajo VOC

TERMINACIÓN

Gris metálico

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine todos los contaminantes químicos, sal, aceite, grasa y suciedad limpiando la superficie con un desengrasante u otro limpiador apropiado. Enjuague con agua y espere a que se seque bien.

ACERO: Se requiere una limpieza con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para quitar todo el óxido y las partes flojas, y los recubrimientos anteriores deteriorados para obtener una superficie oxidada resistente. Para obtener una excelente resistencia a la corrosión, utilice el chorro abrasivo de grado comercial SSPC- SP-6, con un perfil de rugosidad de 1-2 mils (25-50µ).

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (cont.)

CON RECUBRIMIENTO ANTERIOR: Las superficies recubiertas anteriormente deben estar firmes y en buenas condiciones. Los acabados muy lisos, rígidos o brillantes deben tratarse con abrasivos o utilizar un chorro abrasivo para crear un perfil de rugosidad. Este acabado es compatible con la mayoría de los recubrimientos, sin embargo, se sugiere llevar a cabo una prueba de adherencia.

METAL GALVANIZADO: Limpie manualmente, con una herramienta eléctrica o con un chorro abrasivo todo el óxido suelto, el óxido blanco o los recubrimientos anteriores deteriorados. Enjuague bien con agua dulce y deje secar por completo.

HORMIGÓN O MAMPOSTERÍA: El hormigón o la mampostería nuevos deben curarse durante 30 días antes de aplicar el recubrimiento. Cualquier superficie de hormigón debe protegerse de la humedad de las áreas sin recubrir. Quite todo el hormigón suelto o deteriorado y la lechada, y cree un perfil de rugosidad con un decapado con ácido clorhídrico o con una escarificadoradora. Los selladores de superficie y los agentes de curación deben quitarse mediante escarificado o limpieza exhaustiva con ácido clorhídrico.

MEZCLADO

Los componentes de la base y del activador tienen una gran cantidad de pigmentos. Mezcle bien cada componente por separado. Luego mezcle los dos componentes juntos. Combine a una relación de 1:1 por volumen en un envase en el que quepa el volumen total. Mezcle bien durante 2-3 minutos. Se prefiere el uso de una herramienta eléctrica para mezclar. No mezcle más material del que va a utilizar.

APLICACIÓN

El método de aplicación de preferencia es el método Airless, no obstante, la brocha/pincel o la pulverización por atomización de aire también pueden utilizarse. Para obtener el rendimiento adecuado, se requiere un espesor de película seca de 5-8 mils (7-11 mils de espesor de película húmeda) por capa. Pasar la brocha/pincel o el rodillo de manera excesiva puede reducir el espesor de la película. Aplique una segunda capa de ser necesario para alcanzar el espesor de película recomendado.

Use este producto con el Activador estándar 9101402 o el Activador de curado rápido 9104402 cuando las temperaturas ambiente y de la superficie se encuentren entre los 50-100°F (10-38°C) y cuando la temperatura de la superficie sea de al menos 5°F (3°C) por encima del punto de condensación (rocío). En las áreas con niveles de VOC <250 g/l, use el Activador estándar bajo VOC 205015 o el Activador de curado rápido bajo VOC 214432. Las temperaturas de curado bajas o la condensación sobre la película durante el curado pueden repercutir en la apariencia del recubrimiento en forma de rubor de amina que, por lo general, puede quitarse con agua y jabón; sin embargo, si se presenta en gran cantidad, la apariencia del recubrimiento puede que no sea la esperada.

Cuando las temperaturas al momento de la aplicación se encuentren entre los 40-60°F (5-15°C) y la temperatura de la superficie sea de al menos 5 (3°C) por encima del punto de condensación (rocío), use epoxi Steel-Tech con el Activador para bajas temperaturas 9103402. En las áreas con los niveles de VOC <250 g/l, use el Activador para bajas temperaturas 9103402. No aplique el material si se espera que la temperatura descienda a 40°F en las primeras 24 horas de curado. A esa temperatura el curado total se obtendrá a los 7 días.



DATOS TÉCNICOS

RECUBRIMIENTO EPOXI DE ALTO RENDIMIENTO STEEL-TECH

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (cont.)

RECOMENDACIONES DE EQUIPOS

(También es apropiado un equipo de similares características).

BROCHA/PINCEL: Use una brocha/pincel de cerdas sintéticas o naturales de buena calidad.

RODILLO: Use un rodillo de fibra sintética o de lanilla de buena calidad ($\frac{1}{2}$ ").

PULVERIZACIÓN POR ATOMIZACIÓN DE AIRE:

Método Punta de fluido Salida de fluido Presión de atomizado

Presión	0.055-0.070	10-16 oz./min.	25-60 psi
Sifón	0.055-0.070	—	25-60 psi
HVLP	0.043-0.070	8-10 oz./min.	10 psi (en la punta)

MÉTODO AIRLESS:

Presión de fluido Punta de fluido Malla del filtro

1800-3000 psi 0.013-0.017 100

DILUCIÓN

Por lo general, no necesita diluirse, excepto para la pulverización por atomización de aire. Para este tipo de aplicación, diluya hasta un 10 % por volumen con el Diluyente 160402 una vez que los componentes ya estén mezclados. Si el recubrimiento se utilizará en un servicio de inmersión, Activador 9102 o 9104, use hasta un 10 % del diluyente 165402 para la pulverización por atomización de aire y hasta un 5 % del diluyente 165402 para el método airless.

IMPORTANTE: Si se agrega más del 10 % del diluyente 160402 o 165402, el contenido de VOC será superior a los 340 g/l. En este caso, puede utilizarse un diluyente (exento) 333402, de ser necesario.

LIMPIEZA

Después de utilizar este producto, limpie las herramientas y los equipos con xileno o acetona, y toda la pintura que se haya derramado ya que si se seca es muy difícil de quitar. Elimine correctamente todos los paños manchados con producto.

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

SISTEMA PROBADO

Acabado final: Mastic Epoxi DTM con Activador 9101

DUREZA DE LÁPIZ

MÉTODO: ASTM D3363

RESULTADO: B (7 días), 4H (30 días)

FLEXIBILIDAD CÓNICA

MÉTODO: ASTM D522

RESULTADO: >32 %

PROHESIÓN (PROTECCIÓN Y ADHESIÓN) CÍCLICA

Calificación 1-10, 10=el mejor

MÉTODO: ASTM D5894, 2300 horas

RESULTADO: 10 según ASTM D714 para formación de ampollas

RESULTADO: 10 según ASTM D1654 para la corrosión

RESISTENCIA AL IMPACTO (directo)

MÉTODO: ASTM D2794

RESULTADO: 160 in. lbs.

ABRASIÓN TABER

MÉTODO: ASTM D4060, rueda CS-17, carga de 500 gramos, 1000 ciclos

RESULTADO: Pérdida de 125 mg

BRILLO

MÉTODO: ASTM D4587

RESULTADO: 80 %

RUST-OLEUM®**DATOS TÉCNICOS****RECUBRIMIENTO EPOXI DE ALTO RENDIMIENTO STEEL-TECH****PROPIEDADES FÍSICAS**

Propiedades físicas		Sistema epoxi Steel-Tech™	
Tipo de resina		Epoxi convertido con amina alifática	
Tipo de pigmento		Acero inoxidable, borosilicato de calcio	
Solventes		Xileno, metilisobutilcetona, 1-Metoxilo-2-propanol	
Peso*	por galón	12.1-12.4 lbs.	
	por litro	1.4-1.5 kg	
Sólidos*	por peso	82.5-84.7 %	
	por volumen	69.1-72.1 %	
Compuestos orgánicos volátiles*		Activadores estándar <340 g/l (2.84 lbs./gal.) Activadores bajo VOC <250 g/l (2.08 lbs./gal.)	
Relación de mezcla		1:1 de la Base al activador (por volumen)	
Espesor de película seca recomendado (Dry Film Thickness, DFT) por capa		5.0-8.0 mils (125-200μ)	
Película húmeda para alcanzar el DFT (material sin diluir)		7.0-11.5 mils (175-287.5μ)	
Cobertura teórica a 1 mil DFT (25 μ)		1108-1156 sq.ft./gal. (27.2-28.4 m²/l)	
Cobertura práctica al DFT recomendado (se supone un 15 % de pérdida del material)		125-225 sq.ft./gal. (3.1-5.5 m²/l)	
Período de inducción		No se requiere	
Vida útil de la mezcla a 70- 80°F (21- 27°C) y 50 % de humedad relativa	2 galones	2-4 horas a 70°F (21°C)	1-2 horas a 90°F (32°C)
	10 galones	2 horas a 70°F (21°C)	<1 hora a 90°F (32°C)
Tiempos de secado a 70-80°F (21- 27°C) y 50 % de humedad relativa	Seco al tacto	6-8 horas a 70°F (21°C)	12-24 horas a 50°F (10°C)
	Manipulación	6-12 horas a 70°F (21°C)	48-72 horas a 50°F (10°C)
	Capa nueva	16 horas a 30 días a 70°F (21°C)	72 horas a días a 50°F (10°C)
Vida útil		5 años	
Resistencia al calor seco		300°F (149°C) el color puede variar a una temperatura superior a los 150°F (66°C)	
Información de seguridad		Para obtener información adicional, consulte la Ficha de datos de seguridad (Safety Data Sheet, SDS)	

*Material activado

Los datos técnicos y las sugerencias para el uso incluidos en el presente son correctos a nuestro leal saber y entender, y se proporcionan de buena fe. Las declaraciones de este material no constituyen una garantía expresa ni implícita con respecto al rendimiento de estos productos. Dado que las condiciones y el uso de los materiales están fuera de nuestro control, garantizamos que estos productos únicamente cumplen con nuestras normas de calidad, y nuestra responsabilidad, de haber alguna, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambio sin previo aviso.