



# Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

# MACROPOXY™ L425 EPOXI FOSFATO DE ZINC

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO EPIGRIP L425

Revisado 01/2016 Número 19

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un imprimador epoxi con fosfato de zinc de 2 componentes

### USOS RECOMENDADOS

Protección anticorrosiva de superficies de acero de carbono preparadas mediante limpieza por chorro abrasivo.

Imprimador adecuado para usar debajo de los sistemas de revestimiento apropiados para condiciones de exposición o inmersión.

Imprimador para reparar daños en las superficies.

Se puede aplicar sobre superficies preparadas manualmente.

Imprimador para acero inoxidable y sustratos no ferrosos.

### MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

Pulverización sin aire                      Brocha  
Pulverización convencional                Rodillo

Limpiador/diluyente recomendado: Núm. 5

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Punto de inflamabilidad: Base: 24 °C      Aditivo: 26 °C

Porcentaje de sólidos por volumen: 60 ± 3 %  
(ASTM-D2697-91)

Duración útil: 8 hrs a 15 °C, 6 hrs a 23 °C, 3 hrs a 35 °C

Disponibilidad de colores: Gama limitada

### COV

346 g/litro determinado prácticamente de acuerdo con la normativa británica PG6/23

376 g/litro calculado a partir de la fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE

274 g/kg contenido por peso a partir de la fórmula, para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE

### ESPESOR RECOMENDADO

Espesor de película seca	Espesor de película húmeda	Cobertura teórica
75* micras	125 micras	8,0 m <sup>2</sup> /l*

\* Esta cifra no tiene en cuenta el perfil de la superficie, la aplicación desigual, el rociado excesivo ni las pérdidas en contenedores y equipos. El espesor de la película variará en función del uso real y las indicaciones.

### ÍNDICES DE APLICACIÓN PRÁCTICA:

#### MICRAS POR CAPA

	Pulverización sin aire	Pulverización Convencional	Brocha	Rodillo
Seco	75*	75	50	65
Húmedo	125	125	83	108

\* Tolerancia máxima a la ondulación, normalmente 292 µm en húmedo (175 µm en seco) mediante pulverización sin aire

### TIEMPO MEDIO DE SECADO

	A 15 °C	A 23 °C	A 35 °C
Se puede tocar tras:	2 horas	1 hora y media	1 hora
Se puede recubrir tras:	6 horas	4 horas	3 horas
Se puede manejar tras:	24 horas	16 horas	12 horas

*Estas cifras son solo orientativas. También se deben tener en cuenta factores como el movimiento del aire y la humedad.*

### SISTEMAS RECOMENDADOS

Compatible con una amplia gama de imprimaciones y recubrimientos epoxi Macropoxy, Dura-Plate y Zinc Clad.

Para obtener asesoramiento sobre la aplicación de una capa adicional con sistemas de alquídicos, póngase en contacto con Sherwin-Williams.

### EMBALAJE

El material de dos componentes se proporciona en envases separados para mezclarlos antes de su uso.

**Tamaño del embalaje:** Unidades de 20 litros y 5 litros cuando están mezclados.

**Porción de mezcla:** 4 partes de base para 1 parte de aditivo por volumen.

**Peso:** 1,37 kg/litro (puede variar con la tonalidad).

**Duración en almacenamiento:** 2 años desde la fecha de fabricación o fecha de uso recomendada cuando se especifica.



# Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

# MACROPOXY™ L425 EPOXI FOSFATO DE ZINC

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO EPIGRIP L425

Revisado 01/2016 Número 19

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

#### Superficies ferrosas

Limpieza abrasiva de acuerdo a Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. El perfil de superficie medio se encuentra en el intervalo de 50–75 micras. Para preparar las superficies manualmente debe hacerse a un estándar mínimo de ST3 BS EN ISO 8501-1:2007 en el momento del revestimiento.

Asegúrese de que las superficies que se van a revestir estén limpias, secas y sin contaminación.

#### Acero inoxidable y superficies no ferrosas

Asegúrese de que las superficies que se van a revestir estén limpias, secas y sin contaminación. Para conseguir una adhesión óptima, el sustrato debe limpiarse mediante chorro abrasivo o chorro de agua con abrasivos no metálicos. Consulte con Sherwin-Williams para informarse sobre los requisitos específicos.

Para el acero inoxidable, se debe especificar óxido de hierro L425.

### EQUIPO DE APLICACIÓN

#### Pulverización sin aire

Tamaño de la boquilla:	0,46 mm (18 milésimas)
Ángulo del ventilador:	65°
Presión de funcionamiento:	155 kg/cm <sup>2</sup> (2200 libras por pulgada)

Las características de pulverización sin aire indicadas más arriba solo son orientativas. Cuestiones como la longitud de la manguera con la que se aplica el líquido, la temperatura de la pintura y la forma y el tamaño del trabajo pueden afectar a la boquilla del pulverizador y la presión de funcionamiento que se elijan. No obstante, la presión de funcionamiento debe ser la cantidad más baja posible que permita una pulverización satisfactoria. Como las condiciones pueden variar de un trabajo a otro, es responsabilidad de la persona encargada de la aplicación garantizar que el equipo se ha configurado para proporcionar los mejores resultados. En caso de duda, consulte con Sherwin-Williams.

#### Pulverización convencional

Tamaño de la boquilla:	1,27 mm (50 milésimas)
Presión de pulverización:	2,8 kg/cm <sup>2</sup> (40 libras por pulgada)
Presión del fluido:	0,7 kg/cm <sup>2</sup> (6 libras por pulgada)

La información sobre la presión de pulverización, la presión del fluido y el tamaño de la boquilla es orientativa. Es posible que pequeñas variaciones de presión proporcionen una atomización óptima en algunas circunstancias según la configuración en uso. La presión de aire de la pulverización depende de la tapa de aire que se use, y la presión del fluido depende de la longitud de la manguera y de la dirección, por ejemplo, horizontal o vertical. (El material se puede diluir hasta un 10 % con limpiador/diluyente núm. 5. La dilución debe llevarse a cabo removiendo mucho y antes del uso).

#### Brocha y rodillo:

El material es adecuado para aplicar con brocha y rodillo. Es posible que sea necesario aplicar más de una capa para conseguir el mismo espesor de película en seco que el de un revestimiento aplicado una sola vez con spray.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN Y REVESTIMIENTOS ADICIONALES

Las pinturas epoxi deben aplicarse preferiblemente a temperaturas superiores a 10 °C. En condiciones de alta humedad relativa, por ejemplo 80–85 %, son fundamentales unas buenas condiciones de ventilación. La temperatura del sustrato debe ser por lo menos 3 °C superior al punto de condensación y siempre superior a 0 °C. Cuando la temperatura de aplicación sea inferior a 10 °C, se prolongarán los tiempos de endurecimiento y de tratamiento y las características de pulverización se podrían ver afectadas. No se recomienda la aplicación a una temperatura ambiente inferior a 5 °C. Para conseguir que la resistencia al agua y a los químicos sea óptima, se debe mantener la temperatura por encima de los 10 °C durante el curado. Si se desea aplicar una capa adicional fuera de los períodos de tiempo indicados en la ficha de datos, consúltelo con Sherwin-Williams.

### OBSERVACIONES ADICIONALES

Los tiempos de secado, de endurecimiento y de duración útil son solo orientativos.

La reacción de endurecimiento de los epoxis comienza justo cuando tiene lugar la mezcla de los dos componentes, y teniendo en cuenta que la reacción depende de la temperatura, el tiempo de endurecimiento y la duración útil se reducirán aproximadamente a la mitad si se produce un aumento de 10 °C de la temperatura y se duplicará si esta disminuye 10 °C.

#### Revestimiento epoxi, estabilidad del color:

Una estabilidad del color variable es una característica de los materiales epoxi que tienden a amarillear u oscurecerse con el tiempo, tanto si se usan en zonas interiores como exteriores. Por lo tanto, las zonas retocadas y reparadas con el mismo color posteriormente pueden hacerse evidentes debido a este cambio de color. Cuando los materiales epoxi estén expuestos a la luz ultravioleta, se degradará la superficie. Este fenómeno deriva en una pérdida de brillo y una fina capa de polvo en la superficie, que puede variar el color dependiendo del aspecto del acero. Este efecto no afecta de ninguna manera al rendimiento del sistema.

#### Revestimientos epoxi: uso tropical

Las pinturas epoxi no deben exceder los 35 °C en el momento de la mezcla, ya que a esa temperatura la duración útil se reduce aproximadamente a la mitad. Usar estos productos más allá de la duración útil puede disminuir las propiedades de adhesión, incluso si los materiales parecen adecuados para la aplicación. Diluir el producto mixto no mitigará este problema. La temperatura máxima del sustrato y del aire para la aplicación es de 50 °C siempre que las condiciones permitan una aplicación satisfactoria y la formación de la película. Si las temperaturas del sustrato y del aire superan los 50 °C y las capas de epoxi se aplican en estas condiciones, pueden aparecer defectos en la película de pintura como pulverización seca, burbujas y poros. Los valores numéricos citados en los datos físicos pueden variar ligeramente de un lote a otro.

### SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la ficha de datos de seguridad y prevención de riesgos del producto para obtener más información sobre cómo almacenar, manipular y aplicar de forma segura este producto.

### GARANTÍA

Las personas o empresas que usen el producto sin realizar indagaciones adicionales respecto a su idoneidad para el uso previsto lo hacen por su cuenta y riesgo. Sherwin-Williams no acepta ninguna responsabilidad sobre el mal comportamiento del producto o ante cualquier pérdida o daño que surja de este uso.

La información detallada en esta Ficha Técnica podrá ser modificada eventualmente en vista de la experiencia y el desarrollo normal del producto, y antes de su utilización, se aconseja a los clientes que consulten con Sherwin-Williams, y mencionen el número de referencia, para asegurarse de que poseen la última edición.