

C&C Epoxi 630

DESCRIPCIÓN

Fondo / Intermedio / Acabado epóxico modificado tolerante de superficie, curado con poliamina. Ideal para ser aplicado sobre acero y hormigón con poca preparación y ubicados en ambientes marinos y terrestres.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acabado satinado.
- Producto de dos componentes, base y endurecedor.
- Adecuado para ser aplicado con alto espesor de película.
- Recomendado para ser aplicado sobre sistemas de mantenimiento de bodegas de carga seca, cubiertas y cascos de embarcaciones. La primera capa de éste recubrimiento C&C Epoxi 630, debe ser en color aluminio.
- Compatible con diversos recubrimientos envejecidos.
- Sobre él puede pintarse con la mayoría de los revestimientos.
- Alta resistencia a la corrosión.
- Resistente a derrames y salpicaduras de una gran variedad de sustancias químicas.
- La temperatura del sustrato debe encontrarse a una temperatura superior a los 10°C.
- Para una mejor adherencia, es imprescindible que la capa anterior haya curado por completo.
- Cumple con las normas de la Organización Marítima Internacional (IMO) de acuerdo a la Convención de Sistemas Anticorrosivos para Cascos.
- Disponible en colores verde, gris, negro, rojo y aluminio.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA MEZCLA

Densidad (20°C)	1,4 g/mL
Contenido de sólidos	81 % a 85%
Compuesto orgánico volátil (VOC)	Máximo 166 g/kg y 232 g/L (Según la directiva de VOC solventes 1999/13/EC.SED).
Rendimiento teórico, aplicado con pistola sin aire.	6,6 m ² /L para 125 micras aplicadas. 4,1 m ² /L para 200 micras aplicadas.
Secado al tacto	6 horas a 20°C.
Espesor de película seca recomendado: Brocha/Rodillo Airless	Entre 60 y 100 micras. Entre 125 y 200 micras.
Estabilidad en el envase	En las condiciones adecuadas de almacenamiento, es estable mínimo 12 meses.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Mantener la base y el endurecedor en un lugar con temperatura por encima de 15°C, ya que al estar a temperaturas inferiores, es necesario agregar solvente adicional. Un exceso de solvente puede disminuir en la pintura su resistencia a los descuelgues y alarga su tiempo de curado.

C&C Epoxi 630

PROCEDIMIENTO PARA SU APLICACIÓN

- Preparar la mezcla con las siguientes proporciones:

Tipo de proporción	Base	Endurecedor
% Volumen	4,88	1,00

- Verificar que la cantidad de mezcla a preparar vaya a ser consumida en menos de 2 horas si se encuentra a 20°C, ya que éste parámetro representa la vida útil de la preparación.
- Trasvasar la mezcla al recipiente de la pistola aplicadora.
- Para pintar acero que no será sumergido en agua, verificar que esté tratado según Sand Blasting Estándar ISO Sa2 ½, con un perfil de rugosidad entre 40 y 70 micras. Verificar que el acero chorreado esté tratado con herramienta mecánica a grado ISO St2, y acero con fondo, lavado con hidrojet según VIS WJ2/3 L. Finalmente que tenga cierta rugosidad, que se encuentre seco sin contaminación.
- Para el pintado de superficies que estarán sumergidas en agua de mar, verificar que el acero chorreado esté tratado según Sand Blasting Estándar ISO Sa2 ½, con un perfil de rugosidad entre 40 y 70 micras. El acero imprimado con silicato de zinc, debe estar barrido y limpiado con cepillo metálico según SPSS-PT3 o SPSS-PT2. Igualmente deben tener cierta rugosidad, superficie seca y sin contaminación.

- Si se va a utilizar pistola sin aire y considera necesario disminuir la viscosidad de la pintura agregar el C&C Solpoxi, en una proporción no mayor al 5% en volumen de la cantidad de pintura original. Trabajar bajo los siguientes parámetros:

Diámetro de boquilla recomendado	(0,48 – 0,53) mm (0,019 – 0,021) in
Presión de boquilla recomendado	15 Mpa / 150 bar / 2176 Psi.

- Si se va a utilizar pistola con aire y considera necesario disminuir la viscosidad de la pintura agregar el C&C Solpoxi, en una proporción entre 5% y 10% en volumen de la cantidad de pintura original. Trabajar bajo los siguientes parámetros:

Diámetro de boquilla recomendado	(1,8 - 2) mm
Presión de boquilla recomendado	(0,3 – 0,4) Mpa / (3 – 4) bar / (44 – 58) Psi

- Si se va a aplicar manualmente con brocha y desea disminuir la viscosidad del producto, agregar C&C Solpoxi en una proporción no mayor al 5% en volumen de la cantidad de pintura original. El espesor máximo que se obtiene aplicándolo con brocha es de 100 micras de espesor de película seca.
- Iniciar la aplicación, asegurándose que ésta cubriendo toda el área uniformemente.

C&C Epoxi 630

- Limpiar los utensilios con C&C Solclean.
- Si desea aplicar una segunda mano de revestimiento al sustrato, esperar un mínimo de 9 horas y un máximo de 9 meses, para la nueva aplicación. El curado total se obtienen a los 7 días después de la última aplicación, si se encuentra a 20°C, para ello es necesario una adecuada ventilación.

DATOS ADICIONALES DE APLICACIÓN

En las siguientes tablas se muestran una serie de datos que se pueden tomar como referencia para la aplicación del C&C Epoxi 630, los mismos son de acuerdo a experiencias realizadas en ciertas condiciones.

Tabla 1: Rendimiento teórico con respecto al espesor de película seca aplicada.

Espesor de película seca aplicado (Micras dft)	60 (Brocha-Rodillo)	125 (Pistola sin aire)	100 (Brocha-Rodillo)	200 (Pistola sin aire)
Rendimiento teórico (m ² /L)	13,8	6,6	8,3	4,1

Tabla 2: Tabla de repintado para C&C Epoxi 630, sobre el mismo, para 150 micras aplicadas.

Temperatura del sustrato (°C)	10	20	30	40
Intervalo mínimo (Horas)	20	9	5	3
Intervalo máximo (Meses)	12	9	6	3

Tabla 3: Tabla de repintado para C&C Epoxi 630, sobre diferentes revestimientos alquídicos, para 150 micras aplicadas.

Temperatura del sustrato (°C)	10	20	30	40
Intervalo mínimo (Horas)	24	16	8	5
Intervalo máximo (Días)	21	10	7	3

Si se exceden estos tiempos es necesario dar nuevamente rugosidad a la superficie.

Tabla 4: Tabla de repintado para C&C Epoxi 630, sobre poliuretanos para 150 micras aplicadas.

Temperatura del sustrato (°C)	10	20	30	40
Intervalo mínimo (Horas)	48	24	12	6
Intervalo máximo (Meses)	6	3	1	1

C&C Epoxi 630

Tabla 5: Tabla de repintado para C&C Epoxi 630, sobre diferentes revestimientos epóxicos de dos componentes, para 150 micras aplicadas.

Temperatura del sustrato (°C)	10	20	30	40
Intervalo mínimo (Horas)	20	9	5	3
Intervalo máximo (Meses)	6	3	1	1

Tabla 6: Tiempos de curado para C&C Epoxi 630 con 125 micras de película aplicada.

Temperatura del sustrato (°C).	Seco al tacto (Horas)	Seco para manipulación (Horas)	Curado total (Días)
10	14	20	15
20	6	9	7
30	4	5	4
40	2	3	2

Tabla 7: Tiempos de vida útil de la mezcla para C&C Epoxi 630 a la viscosidad de aplicación.

Temperatura de la mezcla (°C)	Vida útil de la mezcla
15	3 Horas
20	2 Horas
30	1 Hora
40	30 minutos.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Por ser una pintura que posee solventes y que será aplicada con sistema spray, se recomienda considerar los siguientes aspectos:

- Realizar la aplicación en áreas ventiladas.
- Usar protección respiratoria adecuada.
- Usar lentes de seguridad.
- Usar ropa adecuada durante la aplicación del producto.
- Usar calzado de seguridad.
- Almacenar el producto alejado del fuego y fuentes de calor.
- No ingerir.
- En caso de contacto con la piel y los ojos, lavar con abundante agua y jabón y para su total remoción, consultar a un médico.
- Mantener el producto fuera del alcance de los niños.

C&C Epoxi 630

PRESENTACIONES DISPONIBLES

- Galones.
- 5 Galones.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDADES

La información de la ficha técnica está basada en los ensayos de laboratorio que creemos son los necesarios, y nuestra intención es que sirvan solamente como guía. Toda recomendación o sugerencia relativa al uso de los productos C&C Coatings, sea en documentación técnica, en respuesta a preguntas específicas, o por otro medio, está basada en datos sobre nuestro mejor conocimiento y fiabilidad. Los productos y la información están pensados en condiciones de uso conocidas, según requisitos y nuestra experiencia, pero es responsabilidad del usuario determinar la conveniencia del producto para el uso final requerido.

C&C Coatings no tiene control sobre la calidad y condiciones del sustrato, ni de los muchos factores que afectan a la aplicación y uso del producto. C&C Coatings, por tanto, no acepta ninguna responsabilidad originada, ni perjuicios o daños que resulten tanto del uso, como del contenido de esta ficha técnica (al menos que existan acuerdos establecidos y escritos).

Los datos de la ficha son susceptibles de modificación como resultado de la experiencia práctica y el continuo desarrollo del producto.

Esta ficha de datos reemplaza y anula todas las emisiones previas, y es por lo tanto, responsabilidad del usuario comprobar que ésta es la última edición antes del uso del producto.