



Protective & Marine Coatings

COR COTE HCR® FF FLAKE FILLED EPOXY NOVOLAC

COMP. A: E06215T
COMP. B: E06HCRN

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

COR COTE HCR FF epoxy novolac con escamas de fibra de vidrio, es un recubrimiento y revestimiento epoxy novolac híbrido de alta resistencia química 100% sólidos, que resiste ácidos agresivos, álcalis y solventes. Las escamas de fibra de vidrio traslapadas reducen la permeabilidad, proporcionando un excelente desempeño en servicio de inmersión.

- Baja tasa de permeabilidad
- Tolerante a la humedad
- La adición de escamas de vidrio mejora la protección de bordes

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semibrillo
Colores:	Rójo Óxido y Steel Gray (Gris)
Sólidos en volumen:	98 ± 2%, calculado y mezclado
VOC (calculado):	< 100 g/L; 0,83 lb/gal, mezclado
Relación de mezcla:	4A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Min.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	375 (15,0)	500 (20,0)
Seco micrones (mils):	375 (15,0)	500 (20,0)

Rendimiento teórico (m²/gal) @ 25 micrones eps.: 147

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado @ 15.0 mils húmedos (375 micrones) y 50% HR

	10°C	23°C
Al tacto:	12 horas	6 horas
Repintado:		
mínimo:	12 horas	8 horas
máximo:	36 horas	24 horas
Curado Final:	7 días	7 días

Si el tiempo máximo de repintado se sobrepasa, lijar superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: 35 minutos 15 minutos

Tiempo de inducción: No requiere

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 24 meses, sin abrir.

Comp. B: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5°C y 38°C.

Diluyente / Limpieza: No recomendado / 11204D000

USOS RECOMENDADOS

Cor Cote HCR FF epoxy novolac con escamas de fibra vidrio, es usado como recubrimiento / revestimiento y como capa de terminación en aplicaciones de morteros autonivelantes y laminados.

Proteger superficies de concreto y acero en inmersión y exposición atmosférica en revestimientos de estanques, contención secundaria y aplicaciones en pisos de procesos en diversas instalaciones incluyendo:

- Automotriz
- Electrónica
- Metalúrgica y minería
- Plantas de energía
- Agua y aguas residuales
- Apropiado para uso en Minería & Industria de minerales
- Aceptable para uso en instalaciones inspeccionadas por el USDA (Depto. De Agricultura de EE.UU.)
- Procesos químicos
- Alimentos y bebidas
- Farmacéuticos
- Celulosa & Papel
- Petroquímica

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	1,25 galones	5 galones
Comp. A:	1 galón (3,78 L)	4 galones (15,1 L)
Comp. B:	¼ galón (0,95 L)	1 galón (3,78 L)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

COR COTE HCR® FF FLAKE FILLED EPOXY NOVOLAC

COMP. A: E06215T
COMP. B: E06HCRN

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro & Acero:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, 2 mils (50 micrones) perfil

Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, 2-3 mils (50-75 micrones) perfil

Hormigón & Albañilería:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 o ICRI N°310.2R, CSP 3-5

Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1, o 4.3.2, o ICRI N°310.2R, CSP 3-5

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor Película Seca / capa
Mils Micrones

Concreto o acero (Revestimientos, contención, pisos)

Mortar Laminante

1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno de pittings y transiciones de bordes afilados, soldaduras, etc.; parahormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
1 cp	Mat de fibra de vidrio de 225 gr/m2 + Cor-Cote HCR (Clear) como saturante	20.0-30.0	(500-750)
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	(375-500)

Heavy Duty Mortar Laminante

1 cp	Acero: Duraplate UHS Primer	4.0-8.0	(100-200)
	Hormigón: Corobond 100 Epoxy Primer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Sobre acero utilizar FT-910 Steel-Seam para relleno de pittings y transiciones de bordes afilados, soldaduras, etc.; parahormigón utilizar para relleno de nidos y oquedades.		
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)
1 cp	Tela de vidrio de 600 gr/m2 + Cor-Cote HCR (Clear) como saturante	30.0-45.0	(750-1125)
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 25 lbs (11,25 Kg) de Permalith M con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5.6 a 6.0 m2/gal(60-65 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1625)

Self-Leveling Mortar (Solo Horizontal)

1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) con 19 Lbs(8.5 Kg) de Permalith S por 1,25 gal (4.7L) rinde de 4.5 a 5.0 m2/gal (50-56 sq. ft.)	60.0-70.0	(1500-1750)
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	(375-500)

Mortar

1 cp	Corobond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0-6.0	(100-150)
1 cp	Cor-Cote HCR (Clear) mezclar 70 lbs (31.5Kg) de Permalith T con 1,25 gals (4.7 L), Rinde 5 m2/gal(50-56 sq. ft.)	180.0-190.0	(4500-4750)
1 cp.	Cor-Cote HCR	15.0-20.0	375-500
1 cp	Cor-Cote HCR FF	15.0-20.0	375-500

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C mínima y 32°C máxima (aire, superficie y producto)
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente/ Limpieza:No recomendado / R11204D000

Equipo Airless Pluricomponente

Bomba.....Graco Extreme, 70:1
Manguera Fluido.....3/8" a 1/2" diámetro interior con 1/4 Whip
Boquilla0,021" a 0,029"
Presión Fluido.....3200 a 3800 psi
FiltroLos filtros deben ser removidos
Bomba de Transferencia.....10:1 relación de cada lado.

Brocha

Brocha.....Cerdas Naturales, para aplicación en áreas pequeñas.

Rodillo

Cubierta.....3/8" lana, para aplicación en áreas pequeñas

Squeegee (Paleta de goma, solo para pisos)

Paleta de goma.....Paleta Plana para aplicaciones horizontales, seguido por rodillo de lana de 3/8"

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Para Aplicaciones de revestimiento, pre mezclar los componentes en forma separada, utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES. Asegúrese que no quede pigmento o escamas de fibra de vidrio en el fondo o las paredes del envase. Mezcle una parte de B y cuatro partes de A en volumen utilizando un taladro de baja revoluciones con una paleta Jiffy modelo ES durante tres minutos hasta que este uniforme. Para asegurar que no hay material sin mezclar en los lados y al fondo del envase después de mezclar, revise el envase traspasando el material a un recipiente distinto. Si se observa material marmoleado o rayado, eso indica una mezcla inapropiada.