



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# EPOLON<sup>®</sup> 299X

## Tie Coat para Inorgánicos de Zinc

Comp. A E11299X  
Comp. B E11300N Catalizador

Rev.: Jul. 2018

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

**EPOLON 299X**, es una imprimación de muy baja viscosidad y alta humectación, a base de resina epóxica poliamida modificada y curantes para baja temperatura diseñado como Tie Coat o capa de anclaje y sello de sistemas en base a silicatos inorgánicos de zinc.

- Cura a temperaturas tan bajas como 0°C.
- Resistente a temperatura cercanas a 130 °C (calor seco)
- Puede ser utilizado como Shop Primer
- Rápido secado
- Repintable

#### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Semi Brillo
Color:	Marfil
Proporción Mezcla:	4A x 1B en volumen
Sólidos en Volumen:	50% ± 2
Sólidos en Peso:	68% ± 2

#### Espesor Recomendado por Capa\*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	2.0 (50)	6.0 (150)
Seco mils (micrones)	1.0 (25)	3.0 (75)
Rendimiento m <sup>2</sup> /gal (sq ft/gal)	75.0 (806)	25.0 (269)
Rendimiento Teórico m <sup>2</sup> /gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	75.0 (806)	

*Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación.  
Ver recomendaciones del sistema.*

#### Tiempos de Secado @ 2.0 mils húmedos (50 micrones)

	@ 50°F/10°C	@ 77°F/25°C	@ 99°F/37°C
	50% HR		
Al Tacto:	15 - 30 min.	5 - 10 min.	3 - 5 min.
Manipulación	30 - 50 min.	20 - 30 min.	10 - 15 min.
*Repintado:			
mínimo:	60 min.	30 min.	10 min.
máximo:	1 mes	1 mes	1 mes
Pot life:	100 min.	60 min.	30 min.

*El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.*

Almacenamiento:	12 meses, envase sin abrir. En Interior de Bodegas a 4.5°C (40°F) a 38°C (100°F)
Diluyente:	R10033D0500
Limpieza:	R10033D0500

#### USOS RECOMENDADOS

Epolon 299X, está diseñado para ser utilizado como película de sello sobre los inorgánicos de zinc actuando como Tie Coat o capa de anclaje para posterior repintado con sistemas epóxicos y/o poliuretanos.

Aplicado con un sistema de terminación adecuado, se emplea para obras nuevas y también en servicios de mantenimiento de infraestructura y equipos:

- Plantas Mineras áreas secas.
- Plantas de Celulosa y Papel.
- Plantas Pesqueras.
- Plantas de Alimentos.
- Embarcaciones, obra muerta.
- Estructuras de Puentes y torres.
- Industria Petroquímica.

#### PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe efectuarse de acuerdo a lo indicado

#### Instrucciones de Mezcla

Agitar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente combinar cuatro (4) partes en volumen del componente A con una (1) parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver antes de usar.

Si se utiliza solvente para dilución, agregar solamente después de haber mezclado completamente los dos componentes y de haber completado el tiempo de inducción de la mezcla.

#### TINTEADO

Producto No tinteable

#### INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	<b>Parte A</b>	<b>Parte B</b>
	Galón (0,8 gal) Tineta (4.0 gls)	¼ Gal (0,2 gal) Galón (1.0 gal)



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# EPOLON® 299X

## Tie Coat para Inorgánicos de Zinc

Comp. A E11299X  
Comp. B E11300N Catalizador

### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor de Película Seca	
		Mils	micras
<b>Acero - Atmosférico</b>			
1 capa	Zinc Clad II	3.0 - 5.0	( 75 - 125)
1 capa	Epolon 299X	1.0 - 1.2	( 25 - 30)
Terminación con sistema especificado			
<b>Acero - Atmosférico</b>			
1 capa	Zinc Clad 60	3.0 - 5.0	( 75 - 125)
1 capa	Epolon 299X	1.0 - 1.2	( 25 - 30)
Terminación con sistema especificado			
<b>Acero - Atmosférico</b>			
1 capa	Zinc Clad 76	3.0 - 5.0	( 75 - 125)
1 capa	Epolon 299X	1.0 - 1.2	( 25 - 30)
Terminación con sistema especificado			
<b>Acero - Atmosférico</b>			
1 capa	Epolon 299X	1.0 - 3.0	( 25 - 75)
Terminación con sistema especificado			

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otros sistemas pueden ser apropiados.

### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10033D0500. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C mínimo, 35°C máximo  
(aire, superficie, producto)  
al menos 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío.

Humedad Relativa: 95%. máximo

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

### GARANTÍA

Rev.: May. 15, 2018

Sherwin Williams garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.

### DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# EPOLON®299X

## Tie Coat para Inorgánicos de Zinc

Comp. A E11299X  
Comp. B E11300N Catalizador

### BOLETÍN DE APLICACIÓN

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

##### Acero con Inorgánico de Zinc.

Eliminar de la superficie todo polvo de zinc suelto y todo agente contaminante ajeno a la superficie. Aplicar el Tie Coat sobre los inorgánicos de zinc respetando los tiempos de repintado señalados en las respectivas hojas técnicas del Inorgánico de zinc.

##### Fierro y Acero : (servicio en inmersión)

Remover toda la grasa, aceite y suciedad mediante limpieza con solventes SSPC-SP1. La mínima preparación es la limpieza con chorro abrasivo cercano al blanco según SSPC-SP10/NACE 2. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils / 50 micras). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio de 1/4". Aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas o antes que se presente oxidación Flash Rust.

##### Fierro y Acero : (servicio atmosférico)

Remover toda la grasa, aceite y suciedad mediante limpieza con solventes sspc-sp1. la mínima preparación es la limpieza con chorro abrasivo comercial según SSPC-SP6/NACE 3. para mejor comportamiento usar chorro abrasivo cercano al blanco SSPC-SP10/NACE 2. limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils/50 micras). remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos mediante esmerilando. aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas o antes que se presente oxidación Flash Rust.

#### Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C mínimo, 35°C máximo  
(aire, superficie, producto)  
al menos 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío.

Humedad Relativa: 95%. máximo

#### EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue el equipo de pulverización antes de utilizarlo con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución..... R10033D0500

Limpieza..... R10033D0500

##### Equipo Airless Spray

Equipo..... Modelo Merkur™ 30:1  
Pistola..... Silver Plus  
Manguera Fluido..... 3/8"  
Orificio Aguja..... 0.017" a 0.021"  
Presión de Fluido..... 2500 a 3000 psi  
Filtro..... 60  
Dilución..... Según necesidad hasta un 5%.

##### Sistema Convencional

Equipo..... Triton™ 308  
Pistola..... AirPro  
Orificio Aguja..... 1.4 a 1.8  
Presión de Fluido..... 1600 a 1900 psi  
Filtro..... 60  
Dilución Max..... 10%

##### Brocha

Brocha..... Cerda Natural o sintética  
Dilución..... hasta un 10% si es necesario

##### Rodillo

Rodillo..... De 3/8 a 1/2 de napa.  
Dilución..... hasta un 10% si es necesario



# Protective & Marine Coatings

# EPOLON® 299X

## Tie Coat para Inorgánicos de Zinc

Comp. A E11299X  
Comp. B E11300N Catalizador

### PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe efectuarse de acuerdo a lo indicado

#### Instrucciones de Mezcla

Agitar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente combinar **cuatro partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B**. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar antes de la aplicación. Revolver antes de usar.

Si se utiliza solvente para dilución, agregar solamente después de haber mezclado completamente los dos componentes y de haber completado el tiempo de inducción de la mezcla.

Aplicar la pintura a los espesores que se indica a continuación:

<b>Espesor Recomendado por Capa*:</b>			
	Min.	Max.	
Húmedo mils (micrones)	2.0 (50)	6.0 (150)	
Seco mils (micrones)	1.0 (25)	3.0 (75)	
Rendimiento m <sup>2</sup> /gal (sq ft/gal)	75.0 (806)	25.0 (269)	
Rendimiento Teórico m <sup>2</sup> /gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	75.0 (806)		
<i>Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación. Ver recomendaciones del sistema.</i>			
<b>Tiempos de Secado @ 2.0 mils húmedos (50 micrones)</b>			
	@ 50°F/10°C	@ 77°F/25°C	@ 99°F/37°C
	50% HR		
Al Tacto:	15 - 30 min.	5 - 10 min.	3 - 5 min.
Manipulación	30 - 50 min.	20 - 30 min.	10 - 15 min.
*Repintado:			
mínimo:	60 min.	30 min.	10 min.
máximo:	1 mes	1 mes	1 mes
Pot life:	100 min.	60 min.	30 min.
<i>El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.</i>			

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10033D0500. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

### DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

### RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Al aplicar con equipo spray, haga un traslape de 50% en cada pasada de la pistola con la finalidad de evitar poros, áreas sin recubrir y defectos de la película. De ser necesario cruce las pasadas en ángulo recto.

Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

Excesiva dilución traerá como consecuencia una formación de película, apariencia y adherencia distinta a lo especificado en este boletín.

Excesivo espesor de película, mala ventilación y bajas temperaturas traerá como consecuencia atrapamiento de solvente y una falla prematura de la película.

Para evitar el bloqueo del equipo spray de aplicación, límpiolo antes de usar o de períodos largos de detención utilizando solvente epóxico de limpieza.

No mezclar material previamente catalizado con nuevo.

Ventilación insuficiente, mala relación de mezcla y calor externo puede causar un amarilleamiento prematuro.

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.

### INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	Parte A	Parte B:
	Galón (0,8 gal)	¼ Gal (0,2 gal)
	Tineta (4.0 gls)	Galón (1.0 gal)

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

### GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.