



Protective & Marine Coatings

EPOLON® 300 LT

IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA

COMP. A: E11300P
COMP. B: E11300N

Revisado: Septiembre 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

EPOLON 300 LT, es una imprimación anticorrosiva con inhibidores de corrosión a base de resina epóxica poliamida modificada y curantes para baja temperatura que proporcionan excelente adherencia y protección de superficies de acero.

- 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

| | |
|----------------------|--|
| Terminación: | Semibrillo |
| Colores: | 300 Rojo Óxido, 700 Gris y 100 Amarillo Ocre |
| Sólidos en volumen: | 50 ± 2% |
| Sólidos en peso: | 68 ± 2% |
| VOC (Método EPA 24): | < 419 g/L; no diluido |
| Relación de mezcla: | 4A : 1B en volumen |

Espesor recomendado por capa:

| | Mín. | Máx. |
|-------------------------|----------|------------|
| Húmedo micrones (mils): | 60 (2,4) | 305 (12,0) |
| Seco micrones (mils): | 30 (1,2) | 150 (6,0) |

Rendimiento teórico (m²/gal)

@ 25 micrones eps.: 75

Nota: 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 @ 1.5 mils húmedos (37.5 micrones) y 50% HR

| | 10°C | 25°C | 37°C |
|---------------|--------------|--------------|--------------|
| 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 |

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: 100 min. 60 min. 30 min.

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

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.

Comp. B: 12 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: R10033D0500

USOS RECOMENDADOS

El producto Epolon 300 LT, está diseñado para ser utilizado en diferentes tipos de estructuras y donde se requieran rápidos tiempos de aplicación y puesta en servicio de los diferentes elementos a ser pintados.

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

- Plantas mineras
- Plantas de celulosa y papel
- Plantas pesqueras
- Plantas de alimentos
- Embarcaciones y obra muerta
- Industria petroquímica
- Estructuras de puentes y torres

INFORMACIÓN DE PEDIDO

| | | |
|-----------|--------------------|-----------------|
| Envasado: | 1 galón | 5 galones |
| Comp. A: | Galón (0,8 gal.) | Tineta (4 gal.) |
| Comp. B: | ¼ Galón (0,2 gal.) | Galón (1 gal.) |

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 NINGUN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

EPOLON® 300 LT IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA

COMP. A: E11300P
COMP. B: E11300N

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:

Acero: SSPC – SP6/ NACE 2, 2 mils (50 micrones) de perfil de rugosidad

Galvanizado: SSPC – SP1

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 | - | C St 2 |
| | Oxidado y picado D St 2 | SP 2 | - | D St 2 |
| Limpieza mecánica | Oxidado C St 3 | SP 3 | - | C St 3 |
| | Oxidado y picado D St 3 | SP 3 | - | D St 3 |

SISTEMAS RECOMENDADOS

| | | Espesor Película Seca / capa | |
|----------------------------|----------------------|------------------------------|-----------|
| | | Mils | Micrones |
| Acero – Inmersión | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| Acero – Inmersión | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 2 capas | Macropoxy 851 | 5,0 – 18,0 | 125 – 457 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 1 – 2 capas | Iponlac 331 | 1,5 – 3,0 | 38 – 75 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 1 – 2 capas | Acrolon 7300 | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 – 2 capas | Epolon 300 LT Primer | 1,2 – 6,0 | 30 – 150 |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | Acrolon 7300 | 3,0 – 5,0 | 50 – 100 |

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 35°C máxima (aire, superficie y producto)
Al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Humedad relativa: 95%

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.

Dilución/ Limpieza R10033D0500 / Y17033D0500

Equipo Airless

Bomba.....30:1
Presión Fluido.....2500 a 3000 psi
Manguera Fluido.....3/8" diámetro interior
Boquilla.....0,015" a 0,021"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%.

Equipo Convencional

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

Brocha

Brocha.....Cerdeja Natural o sintética
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%

Rodillo

Rodillo.....De 3/8 a 1/2 de napa
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla

Agite el contenido de cada uno de los componentes con agitador mecánico. Asegúrese de incorporar todo el contenido logrando formar un producto homogéneo en el envase. Añadir el componente B al componente A, respetando la relación de mezcla. Mezclar ambos componentes con agitador mecánico. Agregue el diluyente solo después de que la mezcla de los dos componentes esté completa.

Nota: Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.

Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.

No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.