

DESCRIPCIÓN

Revestimiento de dos componentes de alto espesor epoxi alquitranado curado con aducto de poliamida

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Especial para tuberías enterradas e inmersión
- Destacada resistencia al agua y crudo
- Excelente resistencia a la corrosión
- Buena resistencia a las aguas químicamente contaminadas
- Buena resistencia a la abrasión
- Resistente a la protección catódica bien diseñada

COLORES Y BRILLO

Negro Brillante

DATOS BÁSICOS A 20°C

(1g/cm³ = 8,25 lb/US gal; 1m²/l = 40,7 ft²/US gal)

Densidad

1,5 g/cm³

Volumen de Sólidos

80 ± 2%

Espesor de película recomendado

8,0 – 16,0 mils (200 -450 micrones) *seco*.

12,0 – 20,0 mils (300 – 600 micrones) *húmedo*

119,21 m²/gal (31,5 m²/l) a 1,0 mil (25 micrones)

Rendimiento teórico

6,73 m²/gal (1,78 m²/l) a 18,0 mils (450 micrones)

Secado al tacto

5 horas a 24° C (75° F)

Tiempo de Secado

Temperatura de superficie y 50% de Humedad Relativa	Secado para Repintado	Curado final * inmersión
10°C (50°F)	3 días	-----
16°C (60°F)	3 días	21 días
24°C (75°F)	18 horas	7 días
32°C (90°F)	8 horas	3 días

Espesor de película para 8,0 mils (200 micrones).

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURA

- Para inmersión en agua, con protección catódica:
 - ✓ Acero: Chorreado.
 - ✓ Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobado, limpieza con cepillado mecánico.
 - ✓ Revestimiento brea epoxi existente, dar suficiente rugosidad y sin contaminación.
- Para inmersión en agua, sin protección catódica:

- ✓ Acero: Chorreado.
- ✓ Acero con imprimación de taller aprobada, limpieza con cepillado mecánico.
- ✓ Revestimiento brea epoxi existente, dar suficiente rugosidad y sin contaminación.
- Para obtener la máxima resistencia contra ataques químicos y mecánicos, la temperatura del sustrato debe estar encima de los 5°C durante la aplicación y el curado.
- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3° C por encima del punto de rocío.

ESPECIFICACIÓN SISTEMA

DE Marinas e industrial.

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 4 por 1.

- La temperatura de la mezcla entre la base y el endurecedor debería ser preferiblemente superior a 15°C, si no podría ser necesario solvente adicional para obtener la viscosidad de aplicación.
- Demasiado solvente causa reducida resistencia a los descuelgues y curado más lento.
- De ser necesario, se debe añadir el solvente después de mezclar los componentes.

Tiempo de inducción

Ninguna

PISTOLA SIN AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540

Volumen de Solvente

0 - 5% para 250 micras de espesor.
10-15% para 125 micras de espesor.

Orificio de boquilla
Presión de boquilla

Aprox. 0,53 – 0,64 mm (= 0,021 – 0,025 in)
15 Mpa (= aprox. 150 bar; 2130 p.s.i.)

PISTOLA CON AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540

Volumen de Solvente

5 - 10% dependiendo del espesor especificado y las condiciones de aplicación.



INDU-520 BREA

HOJA TÉCNICA DEL PRODUCTO

Orificio de boquilla 1,5 - 3 mm
Presión de boquilla 0,3 – 0,4 Mpa (= aprox. 3 - 4 bar; 43 - 57 p.s.i.)

BROCHA / RODILLO Solo para parcheos y pequeñas reparaciones
Solvente recomendado Solvente INDU-540.
Volumen de solvente 0 - 5%

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO ***Peso de envío***
Kits de 5 Galones (Aproximado) 26Kg (57 lbs)

Punto de inflamación
Parte A: 28 °C (83 °F)
Parte B: 81 °C (178 °F)
Solvente INDU-540 28 °C (83 °F)

Almacenamiento
Almacénese bajo techo y en sitios bien ventilados

Temperatura de Almacenamiento y Humedad
7°C – 43 °C (45 °F – 110 °F)
0 – 100% de Humedad Relativa

Vida de Almacenaje
24 meses a 24°C (75°F)

SOLVENTE DE LIMPIEZA Solvente INDU-540

PREAUCIONES DE SEGURIDAD Para pinturas y solventes recomendados, ver ficha de seguridad del producto.
Es una pintura a base de solvente y se debe evitar la inhalación de la niebla atomizada o vapor, al igual que el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos



HECHO EN VENEZUELA POR PINTURAS FLAMUKO C.A.
ZONA INDUSTRIAL EL TIGRE, AV. PRINCIPAL, GALPÓN H. GUACARA, EDO. CARABOBO. VENEZUELA.
TELÉFONO MASTER: (0245) 400.0400

SEPTIEMBRE 2022

LOS DATOS QUE AQUÍ SE SUMINISTRAN, SON CIERTOS. SE BASAN EN NUESTROS ÓPTIMOS CONOCIMIENTOS TÉCNICOS Y DE CONTROL DE CALIDAD Y SE PUEDEN CAMBIAR SIN PREVIO AVISO. ESTOS DATOS NO IMPLICAN O EXPRESAN NINGÚN TIPO DE GARANTÍA POR INDEBIDOS MANEJOS OPERATIVOS Y/O DE INTERPRETACIÓN, ASÍ COMO DE RENDIMIENTOS, DESEMPEÑOS O DAÑOS RESULTANTES DE SU APLICACIÓN Y USO. LA RESPONSABILIDAD DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ESTA LIMITADA SOLO A LA REPOSICIÓN DE SUS PRODUCTOS. LA GARANTÍA DE LOS PRODUCTOS DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ALCANZA SOLO, SU CALIDAD EN EL ENVASE ORIGINAL DE ACUERDO AL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD DE LA EMPRESA. LOS USUARIOS DEBEN CONTACTAR A PINTURAS FLAMUKO C.A. PARA VERIFICAR EL USO CORRECTO DE NUESTROS PRODUCTOS ANTES DE ESPECIFICARLOS Y/O USARLOS.