



LINEA INDUSTRIAL Induplast

SINTECOAT EP 120

▪ DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi de alto contenido de sólidos y gran espesor. Excelente resistencia a la corrosión. Se comporta extraordinariamente bien bajo una amplia variedad de acabados y condiciones de aplicación

▪ USOS

Recomendado como imprimación epoxi de uso general sobre acero decalaminado arenado hasta grado comercial o como capa intermedia sobre zinc silicato. Con un acabado apropiado se recomienda para la protección de acero estructural, hormigón, equipos industriales y exteriores de tanques expuestos a condiciones corrosivas. No recomendado para servicio de inmersión y derrames de solventes fuertes y ácidos concentrados.

▪ CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

1. *Vehículo:* Epoxi Catalizado
2. *Pigmento:* Dióxido de titanio, cargas inertes y otros según color
3. *Relación de mezcla:* 1 Parte "A" + 1 Parte "B" (en volumen)
4. *Peso específico:* 1.63 g/cm³ (valor promedio).
5. *Vida útil de la mezcla:* 4 horas a 24°C a más temperatura se reduce La vida útil de la mezcla termina cuando el material pierde cuerpo y descuelga
6. *Punto de inflamación:* 14°C
7. *Sólidos en volumen:* 74% cálculo teórico (varía según color)
8. *Espesor seco recomendado:* 75µm como capa intermedia sobre Zinc silicato y ambientes moderados. De 100 a 150µm para ambientes severos. No se recomienda superar los 250µm por capa.
9. *Rendimiento teórico:* 14.8m² por litro para 50 µm. Al rendimiento teórico debe adicionarse la merma ocasionada por irregularidades en la superficie, pérdidas por el sistema de aplicación, etc.
10. *Color:* Gris y Rojo
11. *Brillo:* Mate



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

▪ **PINTURAS COMPATIBLES**

Puede ser utilizado como capa intermedia sobre zinc silicato diluido de manera de dar una capa fina "mist coat" para minimizar las burbujas. Como fondo es apto para ser cubierto con epoxi, poliuretanos catalizados y otros según recomendación.

▪ **SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA**

Para la aplicación a soplete hasta 12% de diluyente Sinteplast 10. Para aplicación con brocha y rodillo hasta 25% de diluyente Sinteplast 30

▪ **TIEMPO ALMACENAMIENTO**

Parte "A" 12 meses Parte "B" 12 meses (a 24°C)

En condiciones adecuadas de almacenamiento y en los envase originales cerrados

▪ **SUSTRATO**

Acero. Remover grasas y aceite con diluyente multiuso o preparador de superficie de acuerdo a SSPC-SP1 y preparar con chorro abrasivo de acuerdo con las especificaciones SSPC-SP6 "arenado comercial" o ISO 8501 grado Sa 2 o NACE 3, hasta obtener un perfil de rugosidad de 25 a 75 micrometros.

▪ **APLICACION**

Condiciones ambientales

-Temperatura ambiente: Normal 16°C a 29°C mín.3°C

-Temperatura del sustrato: Normal 16°C a 29°C mín.10°C max. 57°C

-Humedad relativa ambiente: 0% a 80%

Para evitar la condensación de la humedad durante el arenado y la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío.

Guía

1) Para definir la cantidad de pintura a preparar tener en cuenta la vida útil de la misma y que la temperatura altas la disminuyen notablemente.

3) Para preparar la pintura incorporar el sedimento de la parte "A" y mezclar a homogeneidad con un agitador neumático o eléctrico con motor blindado, luego agregar la parte "B" en la relación indicada poco a poco bajo constante agitación y mezclar vigorosamente hasta homogeneidad y desaparición de grumos.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

- 4) Puede diluirse hasta 12% con el diluyente epoxi para aplicar a soplete y hasta 25% para aplicar a pincel o rodillo.
- 5) En zonas de soldaduras, pernos, remaches, aristas y recortes asegurarse de aplicar el espesor adecuado..
- 6) Cuando se aplica el recubrimiento en áreas cerradas en general, es necesario ventilar durante la aplicación y el secado.

SISTEMA A UTILIZAR

AIRLESS, se recomiendan equipos que como mínimo cumplan las siguientes características

Relación de bombeo	30:1
Caudal lpm	11.3 l/min
Manguera Producto	3/8" diámetro interno (mínimo)
Boquilla	0.017 – 0.021"
Presión de salida	14 a 17 MPa
Empaquetadura	Teflón (recomendado)
Diluyente	0- 12 % Sinteplast 10

CONVENCIONAL Usar manguera de 3/8" de diámetro interior. Utilizar marmita presurizada con reguladores duales de presión y agitación permanente.

Boquilla	0.070"
Presión de salida	0.35 a 0.6 MPa
Diluyente	0 – 12% Sinteplast 10

PINCEL Y RODILLO Diluyente 0 – 25%. Sinteplast 30 - Usar brocha de pelo medio, rodillo de pelo corto de calidad. Puede ser necesario dos capas para obtener la opacidad y espesor necesario.

▪ **CURADO PELICULA**

Secado al tacto 3hs a 24°C

Secado para manipuleo 6hs a 24°C

Estos tiempos están basados en una aplicación de 100µm y con una humedad de 50%. Espesores mayores requerirán mayores tiempos de curado.

Secado para repintado 24hs a 10°C 16hs a 16°C 8hs a 24°C 4hs a 32°C



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

▪ **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

Producto INFLAMABLE. No apagar con agua. Usar extintores de dióxido de carbono o polvo químico. Procurar la debida ventilación al aplicarlo.

Los datos y recomendaciones detallados en esta FICHA TÉCNICA han sido repetidamente comprobados en nuestros LABORATORIOS y a través del uso. No obstante, no pueden ser considerados como especificaciones. Así mismo, no asumimos responsabilidad por el manejo y la aplicación del producto, dado que están fuera de nuestro control. SINTEPLAST, por lo tanto, no da a través de este BOLETÍN INFORMATIVO garantía alguna acerca de los efectos y resultados indeseados del producto, ni de accidentes o perjuicios que se deriven de su uso incorrecto.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827