



EPOMON INDUSTRIAL POLIAMIDA

Acabado Epóxico Brillante

LINEA: 794-

CARACTERISTICAS Y ORIENTACION DE USO

El **Epomon Industrial Poliamida** es un recubrimiento de dos componentes de alta calidad y resistencia, apto para soportar exposiciones a ambientes químicamente corrosivos y solventes. Retiene el brillo en interiores, sin embargo, en exteriores está sujeto a caleo y decoloración, lo cual no indica un debilitamiento de la película protectora. Sus principales características son:

- Muy buena resistencia a gran variedad de agentes químicos y solventes.
- Resistencia a la abrasión.
- Fácil de aplicar.
- Alta durabilidad en ambientes exteriores.

El **Epomon Industrial Poliamida** es de uso interior y exterior y está diseñado para proteger estructuras de concreto, acero, madera, acero galvanizado y aluminio, en áreas mineras, petroleras, petroquímicas, marinas, puentes y otras. Tiene un excelente comportamiento en el pintado de pisos, escaleras, pasamanos y otras estructuras sometidas a la abrasión. En el mercado marino, el **Epomon Industrial Poliamida** ha tenido un excelente comportamiento en el pintado de las áreas no sumergidas de embarcaciones de todo tipo, instalaciones costa afuera, etc.

CARACTERISTICAS TECNICAS

VEHICULO:	Epoxy Poliamida.
COLOR:	Según Carta de Colores.
ASPECTO DE LA PELICULA:	Brillante.
SOLVENTES:	Hidrocarburos aromáticos y solventes oxigenados.
PIGMENTOS:	Dióxido de titanio, pigmentos orgánicos e inorgánicos.
RELACION DE ACTIVACION:	4 a 1 por volumen.
VIDA UTIL DE LA MEZCLA:	8 horas a 25°C.
DENSIDAD:	4,22 Kg/gal.
VOC:	451 gr./lt.
% SOLIDOS POR VOLUMEN:	40 %.
RENDIMIENTO TEORICO:	60 mt ² /gal. a 1 mils de espesor de película seca.
ESPESOR DE PELICULA SECA RECOMENDADO:	1,5 a 2 mils (3 a 4 mils de espesor de película húmeda).

SECAMIENTO A 25°C (77°F):

Al tacto: 2 horas.

Curado completo: 7 días

Para repintar: 12 a 24 horas.

El tiempo de repintado entre capas no deberá exceder de 3 días (72 horas); en caso de que esto ocurra, la superficie deberá ser lijada o sometida a cualquier otro método abrasivo para lograr crear un perfil de anclaje en el sustrato, garantizando así la adhesión de las capas posteriores.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

La superficie deberá estar completamente limpia y seca, libre de polvo, aceite, grasa y otros contaminantes. El **Epomom Industrial Poliamida** se aplica sobre superficies debidamente preparadas y fondeadas de acuerdo a la agresividad del ambiente. En caso de existir contaminación por grasa o aceite, esta se deberá eliminar según norma SSPC-SP-1, utilizando limpieza con solventes, agua y jabón, desengrasantes industriales u otro material adecuado dependiendo del grado de contaminación y del tipo de fondo preexistente.

El tiempo de vida útil del sistema aumentará a medida que mejore el grado de preparación de la superficie.

APLICACION

Método de aplicación: Brocha, rodillo, pistola convencional o equipo Airless.

Diluyente: Solvente Universal, 003-160.

PISTOLA CONVENCIONAL: **Pistola:** DeVilbiss MBC-510 o similar / **Pico de fluido:** FX ó FF / **Casquillo de aire:** 704 ó 78 / **Presión en el tanque:** 5 a 10 psi. / **Presión de atomización:** 40 a 50 psi.

EQUIPO AIRLESS: **Relación de la bomba:** 20:1 mínimo / **Boquilla:** 0,013" - 0,018".

El porcentaje de dilución del **Epomom Industrial Poliamida** no deberá exceder del 10%. Diluir en exceso puede causar problemas de chorreamiento, cubrimiento y bajos espesores de película seca. Para recomendaciones específicas, consulte a un Representante Técnico de Corimon Pinturas, C.A.

Agite bien el galón de Base antes de mezclar. Para una correcta preparación, se deberá agregar el Componente B (Catalizador) al Componente A (Base) bajo mezclamiento y siguiendo la relación de activación. Esperar 10 minutos de tiempo de inducción.

Para aplicaciones sobre substratos muy porosos, se deberá diluir la primera capa del **Epomom Industrial Poliamida** 50% para desplazar el aire atrapado en el substrato.

El tiempo de vida útil de la mezcla es de 8 horas a 25°C; este tiempo disminuirá a medida que aumente la temperatura.

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

El **Epomom Industrial Poliamida** no deberá ser sometido a cualquier esfuerzo mecánico antes de alcanzar su curado completo.

FONDOS RECOMENDADOS

Alquídico modificado: Unifondo, 360-300 / **Epoxy:** Epomom Fondo Poliamida, 288-350, Epomom Fondo Poliamida H.B., 288-351, Epomom Corro Guard, 789-900, Epomom H.B., 289-630 / **Ricos en zinc:** Mobil Zinc 1, 721-690, Mobil Zinc 7, 721-012, Epomom Zinc Rich Paint, 386-601 / **Aleaciones livianas:** Primario Wash Primer, 891-220. Para una especificación acorde a sus necesidades, consulte a un Representante Técnico de Corimon Pinturas, C.A.

RESISTENCIA

Acidos:	Débil.	Solventes:	Excelente.*
Alcalis:	Excelente.*	Abrasión:	Excelente.
Inmersión en agua dulce y salada:	Excelente.	Calor seco:	80°C.

* No apto para inmersión continua.

ALMACENAMIENTO Y PRECAUCIONES

Producto inflamable. Almacénese en un lugar fresco y lejos del alcance de los niños. Manténgase alejado de cualquier fuente de ignición. Evítese el contacto directo con la piel, ojos o la inhalación de los vapores. Utilice mascarilla apropiada para vapores orgánicos. En caso de contacto con los ojos, lave con abundante agua fresca por espacio de 15 minutos y solicite atención médica. En caso de ingestión, no induzca el vómito, consulte inmediatamente un médico.
