



*Industrial
and
Marine
Coatings*

COPOXY SHOP PRIMER PRIMER EPOXY REPINTABLE

Parte A : E05 110P1180
Parte B : E05 110N000B

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO Rev 22.06.2001

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																								
<p>COPOXY SHOP PRIMER es un anticorrosivo epoxy-poliamida, diseñado específicamente para servicio en inmersión con los diferentes acabados epóxicos. Tiene rápido secado, bajo VOC y una alta repintabilidad.</p> <p>Dentro de sus características, se destacan las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Cura a bajas temperaturas 4°C. * Rápido secado y repintabilidad. * Alta Resistencia Química y a la corrosión. * Repintable hasta 1 año. 	<p>Por su especial característica de rápido secado, rápida y amplia repintabilidad; éste producto es usado como “shop primer” en la industria metal mecánica, ya que facilita el manipuleo y repintado de las superficies, disminuyendo notablemente los costos operativos.</p> <ul style="list-style-type: none"> * Para inmersión con acabados epóxicos adecuados. * Donde se requiera un largo tiempo de repintado. * Usos en Sistemas Tank Lining (Anticorrosivo de sistemas reforzado con fibra de vidrio). * Se usa en sistemas con Protección Catódica. 																																								
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	COMPORTAMIENTO																																								
<p>Terminación: Mate</p> <p>Color: Amarillo Ocre</p> <p>Sólidos en volumen: 72% +/- 2%, mezclado.</p> <p>Sólidos en peso: 85% +/- 2%, mezclado.</p> <p>VOC (Met. EPA 24): Sin dilución: 235 g/L (mezcla) Dilución 10%: 301 g/L</p> <p>Relación mezcla: 1:1 en Volúmen.</p> <p>Espesores recomendados por capa: Espesor húmedo en mils: 4.5 – 7.0 Espesor seco en mils: 3.0 – 5.0 Rendimiento teórico: 36.0 – 21.5 mt²/gal Aprox.</p> <p>NOTA: Aplicación a brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para obtener máximos espesores y apariencia uniforme de la superficie.</p> <p>Tabla de secado a 5.0 mils húmedos y 50% HR:</p> <table border="1" data-bbox="196 1428 816 1648"> <thead> <tr> <th></th> <th>4°C</th> <th>12°C</th> <th>25°C</th> <th>48°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al tacto</td> <td>12 horas</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>Al manejo</td> <td>72 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Repintado</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> Mínimo</td> <td>72 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td> máximo</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> </tr> <tr> <td>Curado</td> <td>14 días</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> <tr> <td>Inducción</td> <td>30 min.</td> <td>20 min.</td> <td>10 min.</td> <td>No</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.</p> <p>Vida útil mezcla: 2 horas a 25°C, 50% HR Tiempo inducción: 10 minutos a 25°C, 50% HR Vida útil envase: 12 meses, sellado, a 25°C Flash point: 15.5°C, TCC, mezclado Dilución / Limpieza: Solvente epóxico R10646D0500</p>		4°C	12°C	25°C	48°C	Al tacto	12 horas	4 horas	2 horas	15 minutos	Al manejo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora	Repintado					Mínimo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora	máximo	1 año	1 año	1 año	1 año	Curado	14 días	10 días	7 días	3 días	Inducción	30 min.	20 min.	10 min.	No	<p>Resistencia Abrasión: Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1 kg. Resultado: pérdida 90 mg.</p> <p>Adherencia: (solo primer) Método: ASTM D4541 Resultado: 800 psi Método: ASTM D3359 Resultado: 5A</p> <p>Resistencia impacto directo: (solo primer) Método: ASTM D2794 Resultado: 40 in. Lb.</p> <p>Resistencia calor seco: Método: ASTM D2485 Resultado: 121°C</p> <p>Resistencia a la Humedad (con hi-solids cat epoxy acab.): Método: ASTM D4585, 1000 horas Resultado: Grado 10 de ASTM D610 para óxido Grado 10 de ASTM D714 para ampollamiento</p> <p>Flexibilidad: Método: ASTM D522, doblado 180°, mandril 1.5” Resultado: Pasa</p> <p>Dureza lápiz: Método: ASTM D3363 Resultado: 3H</p> <p>Razón permeabilidad: Método: ASTM D1653 Resultado: 0.154 mg/cm²</p> <p>Cámara niebla salina: Método: ASTM B117, 2000 horas Resultado: Grado 10 de ASTM D610 para óxido Grado 10 de ASTM D714 para ampollamiento.</p>
	4°C	12°C	25°C	48°C																																					
Al tacto	12 horas	4 horas	2 horas	15 minutos																																					
Al manejo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora																																					
Repintado																																									
Mínimo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora																																					
máximo	1 año	1 año	1 año	1 año																																					
Curado	14 días	10 días	7 días	3 días																																					
Inducción	30 min.	20 min.	10 min.	No																																					



*Industrial
and
Marine
Coatings*

COPOXY SHOP PRIMER PRIMER EPOXY REPINTABLE

Parte A : E05 110P1180
Parte B : E05 110N000B

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO Rev. 22.06.2001

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE
<p>Acero: servicio en inmersión 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Macropoxy HS 4.0-8.0 mils eps/capa</p> <p>Acero: servicio en inmersión 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Tank Clad HS 5.0-8.0 mils eps/capa</p> <p>Acero: servicio en inmersión 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Tar Guard Epoxy 8.0-16.0 mils eps/capa</p> <p>Sistema de Laminación: 1 capa Copoxy Shop Primer 1.0-1.5 mils eps 1 capa Masilla epóxica 342-403 para enrazar superficies 1 capa Duraplate UHS Clear 40.0-45.0 mils eps. Reforzado con Fibra de Vidrio en manta. 1 capa Duraplate UHS Finish 10.0-20.0 mils eps.</p> <p>Acero: servicio atmosférico 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Macropoxy 646 4.0-8.0 mils eps/capa.</p> <p>Acero: servicio atmosférico 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Macropoxy HS 4.0-8.0 mils eps/capa.</p> <p>Acero: servicio atmosférico 1 capa Copoxy Shop Primer 3.0-5.0 mils eps. 2 capas Poly-Lon 1900 2.0-3.0 mils eps/capa</p>	<p>La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remover todo resto de aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar buena adhesión.</p> <p>Para información detallada de preparación de superficie referirse al boletín de aplicación del producto.</p> <p>Mínima preparación de superficie recomendada: Acero y hierro: Atmosférico SSPC-SP6, 2 mils perfil Inmersión SSPC-SP10, 2 mils perfil</p>
	DISPONIBILIDAD COLOR / TINTEO
	<p>No se tinte.</p> <p>Color: Amarillo Ocre.</p>
	CONDICIONES DE APLICACIÓN
	<p>Temperatura: 10°C mínimo, 43°C máximo. (aire, superficie y material) Al menos 3°C sobre punto rocío. Humedad relativa: 85% máximo</p> <p>Para información detallada de aplicación referirse al boletín de aplicación del producto.</p>
	INFORMACIÓN PARA PEDIDO
	<p>Envases: Parte A : 1 galon y tineta de 5 galones Parte B : 1 galón y tineta de 5 galones</p> <p>Peso por galón : 6.1 Kgs / galón</p>
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
	<p>Referirse a Hoja de Seguridad del producto.</p> <p>Las instrucciones e información técnica puede ser cambiada sin previo aviso. Contactar a su asesor técnico Sherwin-Williams para obtener información técnica e instrucciones adicionales.</p>
<p>Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.</p>	



*Industrial
and
Marine
Coatings*

COPOXY SHOP PRIMER PRIMER EPOXY REPINTABLE

Parte A : E05 110P1180

Parte B : E05 110N000B

BOLETÍN DE APLICACIÓN		Rev 22.06.2001
PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION	
<p>Preparación de superficie La superficie debe estar limpia, seca y firme. Remover todo el aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar una adecuada adhesión.</p> <p>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 . Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio de ¼". Aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas ó antes que se oxide.</p> <p>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 . Para mejor comportamiento usar chorro abrasivo cercano al blanco SSPC-SP10. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio de ¼". Aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas ó antes que se oxide.</p>	<p>Temperatura: 10°C mínimo, 43°C máximo. (aire, superficie y material) Al menos 3°C sobre punto rocío.</p> <p>Humedad relativa: 85% máximo</p> <p>Para información detallada de aplicación referirse al boletín de aplicación del producto.</p>	
	EQUIPO DE APLICACION	
	<p>Lo siguiente es una guía. Cambio en presiones y tamaños de boquillas puede ser requerido para las apropiadas características de spray. Siempre purgar el equipo spray antes de usar con los solventes recomendados. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones de aplicación y ambientales existentes.</p>	
	Dilución / limpieza	Solvente: R10 646D0500
	Equipo airless:	
	Bomba	30 : 1
	Presión	2400 – 3000 psi
	Manguera	¼". Diámetro interior.
	Boquilla	.017"- .019 "
	Filtro	60 mesh
	Dilución	La necesaria hasta 10% en volumen.
	Equipo convencional:	
	Pistola	DeVilbiss MBC-510
	Boquilla fluido	E
	Tobera aire	704
	Presión atomiz.	60-65 psi
	Presión fluido	10-20 psi
	Dilución	La necesaria hasta 10% en volumen.
	Requiere separador de aceite y humedad.	
	Brocha	
	Brocha	Nylon / poliéster o cerda natural
	Dilución	No recomendada/ó necesaria
	Rodillo	
	Cubierta	Pelo lana 3/8 " con alma fenólica
	Dilución	No recomendada/ó necesaria
	Se puede utilizar equipos equivalentes a los listados anteriormente.	



*Industrial
and
Marine
Coatings*

COPOXY SHOP PRIMER PRIMER EPOXY REPINTABLE

Parte A : E05 110P1180
Parte B : E05 110N000B

BOLETIN DE APLICACION

Rev 22.06./2001

PROCEDIMIENTO DE APLICACION	RECOMENDACIONES																																								
<p>La preparación de superficie debe estar completada de acuerdo a lo indicado.</p> <p>Agitar el contenido de cada componente completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente combinar una parte en volumen del componente A con una 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.</p> <p>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.</p> <p>Aplicar la pintura a los espesores que se indica a continuación:</p> <p>Espesores recomendados por capa: Espesor húmedo en mils: 4.5 – 7.0 Espesor seco en mils: 3.0 – 5.0 Rendimiento teórico: 36.0 – 21.5 mt²/gal Aprox.</p> <p>NOTA: Aplicación a brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para obtener máximos espesores y apariencia uniforme de la superficie.</p> <p>Tabla de secado a 5.0 mils húmedos y 50% HR:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>4°C</th> <th>12°C</th> <th>25°C</th> <th>48°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al tacto</td> <td>12 horas</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>Al manejo</td> <td>72 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Repintado</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> Mínimo</td> <td>72 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td> máximo</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> <td>1 año</td> </tr> <tr> <td>Curado</td> <td>14 días</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> <tr> <td>Inducción</td> <td>30 min.</td> <td>20 min.</td> <td>10 min.</td> <td>No</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.</p> <p>Vida útil mezcla: 2 horas a 25°C, 50% HR Tiempo inducción: 10 minutos a 25°C, 50% HR</p>		4°C	12°C	25°C	48°C	Al tacto	12 horas	4 horas	2 horas	15 minutos	Al manejo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora	Repintado					Mínimo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora	máximo	1 año	1 año	1 año	1 año	Curado	14 días	10 días	7 días	3 días	Inducción	30 min.	20 min.	10 min.	No	<p>Aplicar una capa extra (refuerzo) a todas las imperfecciones, cordones de soldadura y aristas para prevenir fallas prematuras en esas áreas.</p> <p>Cuando use equipos de aplicación “spray”, use un traslape de 50% con cada pasada de la pistola para evitar poros y superficies sin pintar. Si es necesario cruce la pistola en el ángulo correcto.</p> <p>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.</p> <p>La excesiva dilución del producto puede afectar en el espesor de la capa, apariencia y adherencia.</p> <p>No mezclar material catalizado con nuevo.</p> <p>No utilizar el material por tiempo mayor a la vida útil de la mezcla.</p> <p>Para evitar bloqueo en equipo spray de aplicación, limpiar el equipo antes de usar o de periodos largos de detención utilizando solvente Epóxico de limpieza.</p> <p>Referirse a hoja de información del producto para características de comportamiento y propiedades adicionales.</p>
	4°C	12°C	25°C	48°C																																					
Al tacto	12 horas	4 horas	2 horas	15 minutos																																					
Al manejo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora																																					
Repintado																																									
Mínimo	72 horas	8 horas	4 horas	1 hora																																					
máximo	1 año	1 año	1 año	1 año																																					
Curado	14 días	10 días	7 días	3 días																																					
Inducción	30 min.	20 min.	10 min.	No																																					
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																																								
	<p>Referirse a Hoja de Seguridad del producto.</p> <p>Las instrucciones e información técnica puede ser cambiada sin previo aviso. Contactar a su asesor técnico Sherwin-Williams para obtener información técnica e instrucciones adicionales.</p>																																								
	NOTAS IMPORTANTES																																								
	<p>* Dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación o servicio de los productos, no aceptamos responsabilidad alguna por los resultados que pueden obtenerse en cada caso particular. En ningún caso el fabricante podrá ser responsabilizado por daños incidentales o consecuenciales, que puedan derivarse del uso inadecuado del producto. Recomendamos consultar folleto sobre Normas de Seguridad personal e industrial en el trabajo con pinturas .</p> <p>* Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores. Consulte siempre a su representante SHERWIN WILLIAMS CHILE por la última información .</p>																																								
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA																																									
<p>Limpiar derrames y salpicaduras inmediatamente con solvente Epóxico. Limpiar inmediatamente después de su uso equipos y herramientas con solvente Epóxico de limpieza. Seguir instrucciones de seguridad del fabricante del solvente.</p>																																									