



**SHERWIN-WILLIAMS**  
*Mantenimiento Industrial*

# SUMADUR 124

Primer Epoxy Fosfato de Zinc

Comp. A : 80000

Comp. B : 89007

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																				
<p>Anticorrosivo de extraordinaria resistencia formulado en base a resina epoxi y poliamida, más los aditivos requeridos para proveer una máxima durabilidad.</p>	<p>SUMADUR 124 es una imprimación epóxica de excelente desempeño en ambientes de alta humedad, aplicado en espesores secos de 40 a 80 micrones sobre acero al carbono tratado con chorro abrasivo. Puede ser recubierto con acabados epóxicos, acrílicos, alquídicos y poliuretánicos. Recomendado para exposiciones a medios agresivos con terminación adecuada.</p>																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																					
<p><b>Acabado:</b> Mate  <b>Sólidos por peso:</b> 62 ± 2 %  <b>Sólidos por volumen:</b> 48 ± 2 %  <small>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</small></p> <p><b>Color:</b> Rojo</p> <p><b>Esesor seco recomendado:</b> 40 micrones  <b>Rendimiento teórico por litro:</b> 12 m<sup>2</sup> a 40 micrones  <b>Peso específico:</b> 1,42 ± 0,04 gr/cm<sup>3</sup>  <b>Resistencia a la temperatura:</b> 120°C Continuo  150°C Discontinuo</p> <p><b>Vida útil de la mezcla:</b> 8 horas a 25°C  A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p><b>Vida útil en stock:</b> Componente A = 12 meses  Componente B = 12 meses</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p><b>Proporción de mezcla:</b> Conjunto de 1 galón  <b>Componente A:</b> 3,13 lt  <b>Componente B:</b> 0,47 lt</p> <p><b>Tiempo de secado:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>10 hrs</td> <td>8 hrs</td> <td>6 hrs</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>7 días</td> <td>5 días</td> <td>5 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>24 hrs</td> <td>16 hrs</td> <td>10 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>96 hrs</td> <td>72 hrs</td> <td>48 hrs</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Diluyente recomendado:</b> Diluyente Epoxi S  <b>Proporción de dilución:</b> 10 a 20 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas.  Cuando es necesario aplicar una segunda mano, o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p>		16°C	25°C	32°C	Manipulación	10 hrs	8 hrs	6 hrs	Curado Final	7 días	5 días	5 días	Repintado mínimo	24 hrs	16 hrs	10 hrs	Repintado máximo	96 hrs	72 hrs	48 hrs
	16°C	25°C	32°C																		
Manipulación	10 hrs	8 hrs	6 hrs																		
Curado Final	7 días	5 días	5 días																		
Repintado mínimo	24 hrs	16 hrs	10 hrs																		
Repintado máximo	96 hrs	72 hrs	48 hrs																		



**SHERWIN-WILLIAMS**  
Mantenimiento Industrial

**SUMADUR 124**  
Primer Epoxy Fosfato de  
Zinc  
Comp. A : 80000  
Comp. B : 89007

### INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p><b>Acero nuevo:</b> Chorro abrasivo a metal casi blanco, Norma SSPC – SP10 o Patrón visual Sa2 ½ Norma SIS 05 5900 –67 <b>Perfil de rugosidad:</b> 25 - 50 micrones</p> <p><b>Acero viejo:</b> Chorro abrasivo comercial, Norma SSPC – SP6 o Patrón visual Sa2, Norma SIS 05 5900 – 67. <b>Perfil de rugosidad:</b> 25 – 50 micrones</p> <p><b>Retoques:</b> Limpieza mecánica minuciosa Norma SSPC – SP3 o Patrón visual St3, Norma SISD 05 5900 – 67.</p>	<p><b>Temperatura ambiente:</b> Mínima: 10°C Máxima: 40°C</p> <p><b>Humedad relativa ambiente:</b> Mínima: 20 % Máxima: 85 %</p> <p><b>Temperatura de la superficie:</b> Mínima: 5°C Máxima: 50°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p><b>Temperatura del material:</b> Mínima: 5°C Máxima: 35°C</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p><b>Utilizar:</b> <b>Pistola airless.</b> <b>Presión:</b> 2400 psi <b>Manguera:</b> 1/4" de diámetro interno <b>Pico:</b> 0,015" – 0,017" <b>Filtro:</b> Malla 60 mesh <b>Dilución:</b> no es necesaria</p> <p><b>Pistola convencional:</b> <b>Pistola:</b> Binks 95 <b>Pico de fluido:</b> 66 <b>Boquilla de aire:</b> 63PB <b>Presión de atomización:</b> 50 psi <b>Presión de alimentación:</b> 20 - 25 psi <b>Dilución:</b> hasta 20 % en volumen</p> <p><b>Pincel:</b> recomendado <b>Rodillo:</b> recomendado <b>Limpieza de equipos:</b> Usar Diluyente Epoxi S</p>	<p><b>Mezcla:</b> Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos. Lista la mezcla, filtrar el producto por una malla de 60 mesh, antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada. Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 6,7A : 1B, en volumen.</p> <p><b>Aplicación:</b> Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado. Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello. No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.</p>