

AUROPOXI 850

1. DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un mastic de dos componentes de alto contenido de sólidos en volumen, autoimprimante, formulado a base de resinas epoxi-poliamida amina y pigmento inhibidor (fosfato de zinc), que otorga al producto:

- Muy buena protección contra la corrosión.
- Excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión.
- Resistencia al agua y agentes químicos.
- Rápido secado que permite repintado y manipuleo en menor tiempo.
- Tolerancia a una baja o limitada preparación de superficie (limpieza manual y/o mecánica).
- Altos espesores y buena retención en bordes y filos.
- Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.

2. USOS

- Protección de acero estructural, puentes, tuberías, maquinarias, equipos, bombas, etc., expuesta en diferentes tipos de ambientes industriales agresivos.
- Revestimiento interior y exterior de tanques de almacenamiento.
- Protección de estructuras ubicadas en zonas costeras (marinos).
- Mantenimiento industrial y protección de superficies metálicas en las Industrias: Químicas, Tratamiento de agua, Mineras, Petroleras y otras.
- Protección de concreto y hormigón.
- Protección de cascos, cubiertas, superestructuras y bodegas de embarcaciones de todo tipo.

3. CARÁCTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Acabado : Satinado
- Color : Según cartilla
- Cantidad de componentes : 2
- Relación de mezcla (volumen) : 1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador (Parte B)
- Sólidos en volumen : 85% ± 3%
- Espesor de película seca : 4 – 10 mils (100 a 250 micrones)
- Espesor de película húmeda : 5 – 12 mils (125 a 300 micrones)
- Rendimiento teórico : 32 m²/gal a 4 mils de espesor de película seca
- Número de capas : 1 o 2
- Tiempo de inducción (25°C) : 15 minutos
- Vida útil de la mezcla (25°C) : 2 – 4 horas
- Disolvente : Aurothinner Epoxi NF, Aurothinner Epoxi NF
- Dilución en volumen : 5 – 20 %
- Resistencia a la temperatura seca : Hasta 90 °C
- Tiempo de secado (25°C)
 - Al tacto : 1 hora
 - Tacto duro : 4 – 8 horas
- Tiempo de repintado
 - Mínimo : 5 horas
 - Máximo : 6 meses

4. PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca, libre de sustancias contaminantes:

- **Acero nuevo:** chorreado abrasivo comercial según norma SSPC-SP 6.
- **Acero con pintura antigua:** preparación de superficie manual o mecánica equivalente a las normas SSPC-SP 2 y SSPC-SP 3 respectivamente.
- **Galvanizado y Aluminio:** se recomienda una preparación de superficie según norma SSPC-SP-1 seguido de un chorreado ligero muy superficial siguiendo las instrucciones de la norma SS-SP 16.
- **Condiciones de inmersión:** limpieza de superficie de grado cercano al blanco según norma SSPC-SP 10 mínimo con un perfil de anclaje entre 2 a 3 mils.
- En el caso de sustratos de difícil adherencia se recomienda realizar una prueba de adherencia previa.
- **Concreto:** Preparar y limpiar la superficie según lo estipulado en las guías de la SSPC-SP 13. Desgastar la superficie según norma ASTM D 4259, para así remover la eflorescencia y lechada superficial y obtener una rugosidad similar a una lija N°60.

5. MÉTODO DE APLICACIÓN

- Pistola Convencional : Pistola Devilbiss JGA 502 con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.
Boquilla de fluido E, Boquilla de aire 704.
Presión de atomización > 60 Psi, usar hasta un máximo de 25 % de diluyente de ser necesario.
- Pistola Airless : Equipo Graco o equivalente.
Boquilla: 0.017" a 0.025"
Relación de presión (Bomba) 30:1 mínimo.
Presión de atomización: 2000 – 3500 psi, usar entre 0 a 15% de diluyente.
- Brocha : Nylon / Poliester o cerda natural resistente a disolventes epóxicos, usar hasta 5% de diluyente.
- Rodillo : Felpa de pelo corto resistente a disolventes epóxicos.

6. CONDICIONES DE APLICACIÓN

Rango	Temperatura Ambiente	Temperatura de Superficie
Mínima	6°C	6°C
Máxima	40°C	50°C

- La temperatura de la superficie deberá ser por lo menos 3° C mayor que la temperatura del punto de rocío. La humedad relativa del medio ambiente no debe exceder el 85%.

7. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

- Verificar que todos los accesorios del equipo de aplicación se encuentren completamente limpios y en perfectas condiciones antes del inicio de la aplicación.
- Verificar que se disponga de todos los componentes, Resina, Catalizador y su diluyente.
- Homogenizar la Resina y el Catalizador por separado usando un agitador neumático o similar.
- Primero vierta la Resina en un envase limpio y luego agregue el Catalizador mezclando totalmente los dos componentes usando un agitador neumático o similar.
- Dejar reposar la mezcla por un tiempo de inducción de 15 minutos aproximadamente.
- Agregar el diluyente Aurothinner Epoxi o Aurothinner Epoxi NF para facilitar la aplicación, el % de dilución dependerá en gran medida del tipo de equipo a utilizar. Agitar la mezcla nuevamente.
- Filtrar la mezcla con una malla (40 o 60) adecuada que no permita el paso de contaminantes.
- Aplicar de manera uniforme dentro de los espesores de película húmeda recomendados.
- Aplicar la siguiente capa dentro del tiempo de repintado recomendado.
- **Para mayores detalles, consulte con el Dpto. Técnico de Corporación Mara S.A.**

8. RECOMENDACIONES

- No utilizar la mezcla después de su tiempo de vida útil.
- El área de trabajo debe de contar con ventilación adecuada y así evitar la concentración de vapores.
- Usar los equipos de protección personal adecuados para la aplicación del producto, como mameluco, guantes, lentes, mascarillas con filtros para vapores orgánicos, etc.

9. BASES Y ACABADOS RECOMENDADOS

▪ BASES:

Autoimprimante, también es posible aplicar sobre bases anticorrosivas recomendadas del tipo epóxico, zinc orgánico y del tipo silicato de zinc de la línea Aurora, Sigma o Amercoat.

▪ ACABADOS:

Auropoxi 850, Auromatic 80 EP+ o cualquier acabado epóxico o poliuretano de la línea Aurora, Sigma o Amercoat.

10. PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auropoxi 850 y 1.0 gal. neto de Auropoxi 850 Catalizador.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auropoxi 850 y 5.0 gal. neto de Auropoxi 850 Catalizador.
- Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses en el recipiente original herméticamente sellado y almacenado en un lugar fresco, seco, bajo techo y ventilado a condiciones normales.

LIMITACION DE RESPONSABILIDAD La información contenida en esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS está basada en pruebas de laboratorio que creemos precisas y está orientada a servir de guía únicamente. Toda recomendación o sugerencia relativa al uso de los productos Aurora fabricados por CORPORACION MARA S.A., ya sea en documentación técnica, o en respuesta a una consulta específica, o de cualquier otro tipo, está basada en información que en nuestro mejor conocimiento es confiable. Los productos y la información están diseñados para usuarios con el conocimiento y la práctica industrial requeridos y es responsabilidad del usuario final determinar la conveniencia del producto para el uso propuesto. CORPORACION MARA S.A. no tiene ningún control ni sobre la calidad ni la condición del sustrato, ni sobre los muchos factores que afectan el uso y aplicación del producto. CORPORACION MARA S.A. por lo tanto no acepta ninguna responsabilidad que emerja de pérdidas, perjuicios o daños resultantes de tal uso o del contenido de esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS (a menos que existan acuerdos escritos que estipulen algo diferente). La información aquí contenida es susceptible de modificación como resultado de la experiencia práctica y el continuo desarrollo de productos. Esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS reemplaza y anula toda edición anterior y es por lo tanto responsabilidad del usuario asegurarse de su vigencia antes de usar el producto.

Rev.02

Diciembre, 2017