

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un anticorrosivo epóxico de altos sólidos y espesor con protección inhibidora de corrosión y de efecto barrera en un solo producto: Entre sus ventajas están:

- Formulado con óxido de hierro micáceo (MIO) para brindar mayor impermeabilidad (efecto barrera) y resistencia a la corrosión.
- Contiene pigmento inhibidor de corrosión para mayor protección anticorrosiva.
- Sin pigmentos a base de plomo o cromo.
- Altos sólidos y alto espesor de aplicación
- Forma una película dura y resistente a la abrasión.
- Muy buena resistencia al agua, resistencia química y al medio ambiente
- Buena adherencia y amplios tiempos de repintado
- Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.

USOS

- Gran protección anticorrosiva de nueva construcción o mantenimiento de cascos y estructuras de embarcaciones.
- Protección anticorrosiva en estructuras y ambiente marino.
- Protección de maquinarias, tubería, equipos, puentes y estructuras metálicas en general en ambientes industriales y agresivos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Semimate (*)
Color	:	Gris
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	1 de Resina (Parte A) y 1 de Catalizador (Parte B)
Sólidos en volumen (calculado)	:	63% ± 3%
Espesor de película seca	:	3 – 8 mils (75 a 200 micrones)
Espesor de película húmeda	:	5 – 12 mils (125 a 300 micrones)
Rendimiento teórico	:	31 m ² /gal a 3 mils de espesor de película seca.
Número de capas	:	1 o 2
Tiempo de inducción (25°C)	:	10 minutos
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	3 horas
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF, Aurothinner Epoxi NF VOC MGP
Dilución en volumen	:	0 % – 20 %
Viscosidad KU (ASTM D562)	:	80 - 90
Peso por galón Parte A	:	5.4 – 5.8 Kg
Peso por galón Parte B	:	4.9 - 5.3 Kg
Punto de inflamación Parte A	:	27 °C
Punto de inflamación Parte B	:	27 °C
Resistencia a la temperatura en seco / continuo	:	93 °C
Tiempo de secado a 21°C, ASTM 1640		
	Al tacto	: 1 - 2 horas
	Al tacto duro	: 7 - 9 horas
Tiempo de repintado (25°C)		
	Mínimo	: 5 horas
	Máximo	: 3 meses (productos epóxicos) 1 mes (productos alquídicos y poliuretanos)

(*) La textura y apariencia de la película es el que le confiere el óxido de hierro micáceo (MIO), debido a la morfología y distribución de tamaño de partícula típicas de este pigmento.

DATOS DE DESEMPEÑO

Prueba	Norma	Sistema de pintura	Resultados
Desempeño en Niebla Salina	ASTM B117	5 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	A 1000 horas no presenta ampollas, oxidación ni grietas.
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	3H
Dureza péndulo Persoz	ASTM D4366B	4 mils de película seca aplicado sobre luna de vidrio	190 ciclos
Flexibilidad Mandril Cónico (elongación)	ASTM D522	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	3.1 % de elongación
Resistencia al impacto directo	ASTM D2794	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	30 lb.in
Adherencia	ASTM D4541	5 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	Mínimo 700 Psi

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **Acero nuevo:** para condiciones de mediana y alta agresividad, chorreado abrasivo comercial según norma SSPC-SP 6 mínimo con un perfil de anclaje mínimo a 2 mils.
- **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:** realizar una preparación de superficie según norma SSPC-SP-1. Zonas con puntos de óxido y delaminaciones se deben de preparar de forma manual o mecánica equivalente a las normas SSPC-SP 2 y SSPC-SP 3 respectivamente.
- **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 o mediante una limpieza SSPC-SP WJ2 para el caso de mantenimiento industrial.
- En el caso de sustratos de difícil adherencia se recomienda realizar una prueba de adherencia previa.
- **Concreto:** debe de tener un mínimo de 28 días luego del vaciado. La humedad del concreto debe ser inferior al 5%. 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 textura similar a una lija # 80.

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 20 % de diluyente de ser necesario.
Pistola Airless	:	Equipo Graco o equivalente. Boquilla: 0.015" a 0.023" Relación de presión (Bomba) 30:1 mínimo. Presión de atomización: > 2000 psi, usar entre 0 a 15% de diluyente
Brocha	:	Nylon / Poliéster o cerda natural resistente a disolventes epóxicos, usar hasta 5% de diluyente.
Rodillo	:	Felpa de pelo corto resistente a disolventes epóxicos.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Rango	Temperatura Ambiente	Temperatura de Superficie
Mínimo	4°C	4°C
Máximo	50°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%.

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 10 minutos aproximadamente.
- Agregar el diluyente recomendado 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 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.**

RECOMENDACIONES

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

BASES Y ACABADOS RECOMENDADOS

Bases	Acabados
No requiere	Puede ser repintado con productos epoxicos Aurora (como el Auromastic 70 EP +, Auromastic 80 EP+, Auromastic 850 +, Auropoxi 410, Auropoxi 430, etc.), productos alquídicos o alquídicos modificados Aurora (como el Auroalkyd 64, Auroalkyd 74, Aurocyl, Aurocyl HS, Aurogloss, etc.) y también productos poliuretanos Aurora (Aurothane 5XX).

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auromastic 60 EP + y 1.0 gal. neto de Auromastic 60 EP + Catalizador.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auromastic 60 EP + y 5.0 gal. neto de Auromastic 60 EP + Catalizador.
- Estabilidad en almacenamiento (bajo techo entre a 4 °C a 38 °C): 24 meses.

LIMITACIÓN 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.

Revisión: Enero, 2025