

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un recubrimiento epoxi poliamida amina de altos sólidos y de secado rápido, reforzado con una alta concentración de óxido de hierro micáceo (MIO). Tiene las siguientes características:

- Formulada con un alto contenido de óxido de hierro micáceo (MIO) que le confiere alta impermeabilidad y resistencia a la humedad.
- Cumple con los requisitos especificados en la norma UNE 48295.
- Sin pigmentos a base de plomo.
- Altos sólidos y rápido secado
- Muy buena protección contra la corrosión.
- Resistencia química y a la inmersión al agua.
- Resistencia a salpicaduras de ácidos y álcalis diluidos y disolventes
- Buena adherencia y resistencia a la abrasión.
- Tolerancia a una baja o limitada preparación de superficie (manual y/o mecánica).

USOS

- Protección de estructuras, cascos, cubiertas, y superestructuras de embarcaciones en ambientes marinos.
- Protección de acero estructural, puentes, tuberías, maquinarias, equipos, bombas, etc., expuesta en diferentes tipos de ambientes industriales agresivos, en industria se petróleo, gas y generación de energía.
- Adecuado para la protección de superficies en ambientes muy húmedos como plataformas offshore, muelles, etc.
- Protección exterior de tanques de almacenamiento.
- Mantenimiento industrial y reparación de superficies metálicas en las Industrias: Químicas, Tratamiento de agua, Mineras, Petroleras, Refinerías y otras.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Mate (*)
Color	:	Gris, Gris Oscuro, Negro 9005 K5
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador (Parte B)
Sólidos en volumen (calculado)	:	72% ± 3%
Espesor de película seca	:	4 – 6 mils (100 a 150 micrones)
Espesor de película húmeda	:	5 – 8 mils (125 a 200 micrones)
Rendimiento teórico	:	26.8 m ² /gal a 4 mils de espesor de película seca.
Tiempo de inducción (25°C)	:	No posee
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	1.5 - 2 horas
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF, Aurothinner Epoxi NF VOC
Dilución en volumen	:	5 % – 20 %
Peso por galón Parte A	:	5.6 – 6.0 Kg
Peso por galón Parte B	:	5.8 – 6.2 Kg
Punto de inflamación Parte A	:	27 °C
Punto de inflamación Parte B	:	42 °C
Resistencia a la temperatura seca	:	
	Continua	: 93°C
	Intermitente	: 120°C
Tiempo de secado a 21°C, ASTM D1640		
	Al tacto	: 1 - 2 horas
	Al tacto duro	: 6 - 8 horas
Tiempo de repintado (25°C)	:	
	Mínimo	: 8 horas
	Máximo	: 3 meses

(*) 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	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	A 2000 horas no presenta ampollas, oxidación ni grietas.
Flexibilidad	ASTM D522	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	10 % de elongación
Resistencia al impacto directo	ASTM D2794	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	20 lb.in
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	3H
Adhesión por tracción	ASTM D4541-02	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	1000 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 entre 2 a 2.5 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.
- En el caso de sustratos de difícil adherencia se recomienda realizar una prueba de adherencia previa.
- **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 2.5 mils.

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 0.021" Relación de presión (Bomba) 30:1 mínimo. Presión de atomización: 2000 – 3000 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 90%.

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.
- 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 (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.

RECOMENDACIONES

- No utilizar la mezcla después de su tiempo de vida útil.
- La excesiva dilución del producto puede afectar en el espesor de la capa. El % de dilución podría variar de acuerdo al espesor en húmedo a aplicar y las condiciones del equipo.
- 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.

BASES Y ACABADOS RECOMENDADOS

Bases

El producto es Autoimprimante, puede aplicarse como base, capa intermedia o acabado. Dependiendo de la exposición del medio ambiente y a donde está direccionado el sistema de protección, es compatible con bases del tipo shop primer inorgánico, epóxico, zinc orgánico o del tipo silicato de zinc de la marca Aurora.

Sobre recubrimientos epóxicos antiguos previamente evaluados y aceptablemente adheridos.

Acabados

Para una mayor resistencia a los rayos UV se recomienda aplicar como acabado el Aurothane 570 o Aurothane 560.

Para condiciones de alta humedad y donde se requiera alta impermeabilidad del sistema, es adecuado el uso de Auromatic 800 Aluminium como capa de acabado.

En zonas donde exista una alta interacción con agentes químicos de mayor concentración y/o vapores ácidos se debe aplicar como acabado el Auromatic 90 HR o Auromatic 100 CA.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auromatic 700 MIO y 1.0 gal. neto de Auromatic 700 Catalizador.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auromatic 700 MIO y 5.0 gal. neto de Auromatic 700 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