

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Esmalte sintético fabricado en base a resinas alquídicas modificadas con resinas vinílicas de alta calidad, con aditivos y pigmentos negros de muy buen rendimiento, un excelente grado de oscuridad y protección de rayos UV, obteniendo un producto con muy buenas propiedades de resistencia y durabilidad. Cumple la especificación militar MIL-E-24307, Fórmula F-122.

- Buena resistencia al agua de mar y la humedad.
- Excelente adherencia.
- Secado rápido.
- Fácil aplicación.
- Muy buena resistencia al agua de mar.

USOS

- Como acabado en sistemas de protección para cubiertas y superestructura de embarcaciones.
- Cubierta de submarinos.
- Protección de instalaciones industriales.

CARÁCTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Mate
Color	:	Negro
Cantidad de componentes	:	Uno
Sólidos en volumen	:	29% ± 3%
Peso por galón	:	4.0 ± 0.2
Espesor de película seca	:	1 - 1.5 mils (25 - 37.5 micrones)
Espesor de película húmeda	:	3 - 4.5 mils (75 - 112.5 micrones)
Rendimiento teórico	:	43.5 m ² /gal a 1 mils de espesor de película seca.
Número de capas	:	1 o 2
Temperatura de aplicación de la superficie	:	13 - 50°C
Temperatura de aplicación del ambiente	:	10 - 35°C
Disolvente	:	Aurothinner Alq-traffic, Thinner Estándar EC Aurora
Dilución en volumen	:	0 - 10 %
Resistencia a la temperatura seca	:	Hasta 120 °C
Tiempo de secado a 25°C (ASTM D1640)		
	Al tacto	: 10 - 15 minutos
	Tacto duro	: 30 - 60 minutos
Tiempo de repintado a 25°C		
	Mínima	: 1 hora
	Máxima	: 7 días
Estabilidad en almacenamiento (bajo techo entre 4°C a 38°C)	:	Mínimo 24 meses

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **Metálicas:** la superficie debe estar limpia y seca; remover cualquier resto de óxido, grasa o película mal adherida.
- **Repintado:** sobre pintura epóxica recomendada. En caso de aplicar sobre superficies con pintura antigua, la misma se debe encontrar bien adherida y en correcto estado, se deben lijar hasta eliminar completamente el brillo.

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 > 50 Psi, Presión del fluido > 20 Psi. Usar hasta un máximo de 20 % de diluyente de ser necesario.
Pistola Airless	:	Equipo Graco o equivalente. Relación de presión (Bomba) 30:1. Boquilla: 0.013" a 0.017". Presión de atomización entre 1200 psi y 2200 psi. Usar 5% de dilución como máximo.
Brocha	:	Nylon / Poliester o cerda natural resistente a disolventes. Usar hasta 5% de diluyente.
Rodillo	:	Felpa de pelo corto resistente a disolventes.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Rango	Temperatura Ambiente	Temperatura de Superficie
Mínimo	10 °C	13 °C
Máximo	35 °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.
- Homogenizar la Resina usando un agitador neumático o similar.
- Agregar el diluyente Aurothinner Alq-traffic o Thinner Estándar EC Aurora 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) o adecuada que no permita el paso de contaminantes.
- Aplicar de manera uniforme dentro de los espesores de película húmeda recomendados.
- Aplicar la siguiente capa luego del tiempo de repintado mínimo.
- **Para mayores detalles, consulte con el Dpto. Técnico de Corporación Mara S.A.**

RECOMENDACIONES

- Aplicar una capa de refuerzo a brocha en las zonas de difícil acceso, esquinas, bordes, cordones de soldaduras, aristas, etc.
- La excesiva dilución del producto puede afectar en el espesor de la capa y producir descolgamientos.
- 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	Acabados
Superficies metálicas: Auropoxi II Anticorrosivo, Auropoxi Alquitran, Aurotar Epoxi FC-200, Aurotar 65, Aurotar 65 LA, Auromastic 70 EP, Auropoxi 850 etc.	No requiere.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Envase de 1 galón de Auroalkyd F-122.
- Envase de 5 galones de Auroalkyd F-122.
- Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 meses. El recipiente original debe estar herméticamente sellado y almacenado en un lugar fresco, seco, bajo techo y ventilado.

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: Abril, 2024