

## DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un mastic autoimprimante de dos componentes de alto contenido de sólidos en volumen, rápido secado, formulado a base de resinas epoxi-poliamida amina, pigmento inhibidor (fosfato de zinc), sin pigmentos óxidos de hierro (de acuerdo al color), que le otorgan al producto:

- Resistencia química y a la inmersión en agua.
- Tolerancia a la baja preparación de superficie.
- Resistencia a soluciones alcalinas y agentes químicos.
- Buena flexibilidad y buena adherencia.
- Sin pigmentos a base de plomo y metales pesados.
- Puede usarse como capa de acabado.
- Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.
- Altos sólidos y rápido secado.

## USOS

- Protección de maquinarias, tuberías y equipos
- Protección de puentes y estructuras metálicas.
- Protección de estructuras y ambientes marinos.
- Plantas de tratamiento de agua.
- Exterior de tanques.
- Plantas químicas y equipos en general.
- Casco y cubierta de embarcaciones.
- Mantenimiento industrial.
- Protección de concreto y hormigón.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Mate
Color	:	Rojo Oxido, Según Cartilla
Cantidad de componentes	:	Dos
Relación de mezcla (volumen)	:	1 Parte A, Resina: 1 Parte B, Catalizador
Sólidos en volumen (calculado)	:	72 %
Espesor de película seca	:	3.0 – 6.0 mils (75 a 150 micrones)
Espesor de película húmeda	:	3.0 – 4.0 mils (75.0 a 100 micrones)
Rendimiento teórico	:	36 m <sup>2</sup> /gal a 3 mils de espesor de película seca.
Número de capas	:	1 o 2
Tiempo de inducción (25°C)	:	No requiere
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	3 - 4 horas
VOC	:	244 g/L
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF
Peso por galón	:	5.63 (Parte A, Resina) 5.50 (Parte B, Catalizador)
Tiempo de secado a 21°C (ASTM D1640)	Al tacto	: 1 – 2 horas
	Tacto duro	: 6 – 8 horas
Tiempo de repintado a 21°C	Mínima	: 4 horas
	Máxima	: 6 Meses
Temperatura de aplicación	:	4°C a 50°C
Punto de inflamación	:	Parte A: mínimo 16°C, Parte B: mínimo 16°C
Estabilidad en almacenamiento bajo techo	:	Mínimo 24 meses (bajo techo entre 4 a 38°C)

## DATOS DE DESEMPEÑO

PRUEBA	METODO DE PRUEBA	ESPEORES DE APLICACIÓN	RESULTADOS
Corrosión (Niebla Salina)	ASTM B117	2 capas de 6 mils de espesor de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	No presenta ampollas, oxidación ni grietas. El deterioro de la incisión es menor a 1 mm de óxido después de 1500 horas
Resistencia al impacto	ASTM D2794	1 capas de 6 mils de espesor de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	Impacto directo 30 lbs.pulg
Dureza (Lápiz)	ASTM D3363	1 capa de 6 mils de espesor de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	4 H
Adherencia por tracción	ASTM D4541	1 capas de 6 mils de espesor de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	Min 1000 Psi

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **Acero nuevo:** chorreado abrasivo comercial según norma SSPC-SP 6.
- **Acero con pintura antigua:** preparación de superficie de formamanoal o mecánica equivalente a las normas SSPC-SP 2 y SSPC-SP 3 respectivamente.
- **Aluminio y Galvanizado:** preparación de superficie equivalente a la 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:** 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.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

<b>Pistola Convencional</b>	:	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.
<b>Pistola Airless</b>	:	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.
<b>Brocha</b>	:	Nylon / Poliéster o cerda natural resistente a disolventes epóxicos, usar hasta 5% de diluyente.
<b>Rodillo</b>	:	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 15 minutos aproximadamente.
- Agregar el diluyente 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 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

- En el caso de ser utilizado como imprimante de taller, se recomienda aplicar a 2 mils de espesor de película seca. 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

El producto es Autoimprimante.  
Es posible aplicar sobre bases anticorrosivas recomendadas del tipo epóxico, zinc orgánico e inorgánico de la línea Aurora, Sigma o Amercoat.

### Acabados

Cualquier acabado epóxico o poliuretano de la línea Aurora, Sigma o Amercoat.

## PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auromatic 70 EP y 1.0 gal. neto de Auromatic 70 EP Catalizador.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auromatic 70 EP y 5.0 gal. neto de Auromatic 70 EP Catalizador.
- Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 meses en el recipiente original herméticamente sellado y almacenado ventilado a condiciones normales.

**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: Octubre, 2022*