

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un mastic autoimprimante de dos componentes de alto contenido de sólidos en volumen, rápido secado, formulado a base de resinas epoxipoliamida amina, pigmento inhibidor de corrosión y óxidos de hierro (de acuerdo al color), que le otorgan al producto:

- Buena resistencia a la corrosión.
- Tolerancia a la baja preparación de superficie.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Resistencia química y a la inmersión al agua.
- Buena flexibilidad y adherencia.
- Sin pigmentos a base de plomo.
- Puede usarse como capa de acabado en interiores.
- Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.
- Bajo VOC y mínimo olor

USOS

- Protección de maquinarias, tuberías y equipos.
- Protección de puentes y estructuras metálicas.
- Protección en estructuras y ambiente marino.
- Plantas de tratamiento de agua.
- Exterior de tanques.
- Plantas químicas y equipos en general.
- En el pintado de nueva construcción o mantenimiento de cascos y cubierta de embarcaciones.
- Mantenimiento industrial.
- Protección de concreto y hormigón.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Semimate
Color	:	Rojo Oxido, Gris, versión MIO y otros (*)
Cantidad de componentes	:	2 (Dos)
Relación de mezcla (volumen)	:	1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador (Parte B)
Sólidos en volumen (calculado)	:	72% ± 3%
Espesor de película seca	:	3 – 6 mils (75 a 150 micrones)
Espesor de película húmeda	:	4.5 – 9 mils (112 a 225 micrones)
Rendimiento teórico	:	35 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)	:	2 horas
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF, Aurothinner Epoxi NF VOC
Dilución en volumen	:	0 % – 20 %
Peso por galón parte A	:	Rojo Oxido: 5.23 – 5.63 kg
Peso por galón parte B	:	5.30 – 5.50 kg
Punto de inflamación parte A	:	27 °C
Punto de inflamación parte B	:	27 °C
Compuestos orgánicos volátiles (VOC)	:	215 – 244 g/L
Resistencia a la temperatura seca	:	Hasta 90°C
Tiempo de secado a 21°C, ASTM D1640		
	Al tacto a 3 mils	: 1 - 2 horas
	Tacto duro a 3 mils	: 6 - 8 horas
Tiempo de repintado a 21°C		
	Mínimo	: 5 horas
	Máximo	: 3 meses

(*) Colores cartilla RAL o especiales pueden tener algunas diferencias con ciertas características del producto.

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 1560 horas no presenta ampollas, oxidación ni grietas
Flexibilidad	ASTM D522	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	> 8 % de elongación
Dureza al lápiz	ASTM D3363	5 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	3H – 4H
Resistencia al impacto directo	ASTM D2794	4 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	20 - 30 lb.in
Adhesión por tracción	ASTM D4541	5 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 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

- 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 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, 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 bien adheridos.

Acabados

Para una mayor resistencia a los rayos UV se recomienda aplicar pintura poliuretano Aurothane como acabado.

Para condiciones de alta humedad y donde se requiera mayor impermeabilidad del sistema de pinturas, es adecuado el uso de Auromatic 80 EP + como acabado.

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

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.
- 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: Abril, 2025