

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un mastic autoimprimante de dos componentes de 100% sólidos, rápido secado, formulado a base de resinas epoxi-poliámina y materia prima debidamente seleccionada, que le otorgan al producto:

- Mínimo olor y un bajo VOC.
- Muy buena protección contra la corrosión.
- Excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión. Resistencia al agua y agentes químicos.
- Rápido secado que permite repintado y manipuleo en menor tiempo.
- Tolerancia a una baja o limitada preparación de superficie (limpieza manual y/o mecánica).
- Muy altos espesores y buena retención en bordes y filos. Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.
- Puede ser aplicado sobre superficies húmedas y preparadas por Waterjetting o por arenado húmedo.

USOS

- Protección de acero estructural, puentes, tuberías, maquinarias, equipos, bombas, etc., expuestos a diferentes tipos de ambientes industriales agresivos.
- **Diseñado para contacto incidental o recurrente con alimentos. Certificado por NSF cumpliendo con los requisitos exigidos por la regulación FDA 21 CFR 175.300.**
- Mantenimiento industrial y reparación de superficies metálicas en las Industrias: Químicas, Tratamientos de agua, Alimentos, Mineras, Petroleras y otras.
- Protección de pisos y paredes de concreto en plantas de bebidas, cámaras de frío, almacenes, plantas de alimentos y conservas, bodegas, etc.
- Protección de tanques de almacenamiento de acero y concreto.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Semi Brillante
Color	:	Blanco
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	70% de Resina (Parte A) : 30% de Catalizador (Parte B)
Sólidos en volumen (calculado)	:	100%
Espesor de película seca	:	4 – 16 mils (100 a 400 micrones)
Rendimiento teórico	:	37.5 m ² /gal a 4 mils de espesor de película seca.
Número de capas	:	1 o 2
Tiempo de inducción (25°C)	:	5 minutos
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	2 -2.5 horas
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF
Dilución en volumen	:	No requiere
Resistencia a la temperatura seca	:	
	Continúa	: Hasta 90°C
	Intermitente	: Hasta 120°C
Tiempo de secado (25°C)		
	Al tacto	: 2 – 2.5 horas
	Tacto duro	: 12 - 18 horas
Tiempo de repintado (25°C)		
	Mínimo	: 8 horas
	Máximo	: 6 meses
Tiempo de curado (25°C)	:	7 días mínimo

DATOS DE DESEMPEÑO

Prueba	Norma	Sistema de pintura	Resultados
Corrosión (Niebla Salina)	ASTM B117	10 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	No presenta ampollas, oxidación ni grietas. Deterioro de la incisión menor a 1 mm de óxido después de 2000 horas
Flexibilidad	ASTM D522	10 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	17 % de elongación
Resistencia al impacto	ASTM D2794	10 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	Impacto directo 70 lbs.pulg
Dureza (Péndulo)	ASTM D4366	10 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	50 ciclos
Adhesión	ASTM D4541	10 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	> 1000 Psi

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **Acero nuevo:** para condiciones de mediana agresividad, chorreado abrasivo mínimo según norma SSPC-SP 6 (grado comercial); para condiciones de alta agresividad, chorreado abrasivo mínimo según norma SSPC-SP10 (cercano al metal blanco); con un perfil de anclaje entre 2 a 3 mils.
- **Acero con pintura antigua:** preparación de superficie manual o mecánica motriz 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.
- **Mantenimiento:** Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ), según normas SSPC-SP WJ-1/WJ-2/WJ-3/WJ-4 o chorreado húmedo según sea el caso.
- **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.
- En el caso de sustratos de difícil adherencia se recomienda realizar una prueba de adherencia previa sobre los recubrimientos existentes.

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.
Pistola Airless	:	Equipo Gradco o equivalente. Boquilla: 0.015" a 0.025" Relación de presión (Bomba) 30:1 mínimo. Presión de atomización: 3500 – 4000 Psi, No requiere dilución.
Brocha	:	Nylon / Poliéster o cerda natural resistente a disolventes.
Rodillo	:	Felpa de pelo corto resistente a disolventes epóxicos.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Rango	Temperatura Ambiente	Temperatura de Superficie
Mínimo	6°C	6°C
Máximo	45°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%.

CERTIFICACIONES DEL PRODUCTO

- Certificado por NSF (NSF Registration N°159348 y N°159349) para uso en superficies en contacto directo con alimentos usados en proceso, transporte o almacenamiento de productos alimenticios (R1).
- Cumple con los requisitos exigidos por la regulación FDA 21 CFR 175.300.
- Para mayor información visitar el sitio web www.nsfwhitebook.org

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 5 minutos aproximadamente.
- De ser necesario, agregar 3% a 5% como máximo de diluyente Aurothinner Epoxi NF para retirar restos de resina y/o catalizador que haya en los envases.
- 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 de aplicación, 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 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
El producto es Autoimprimante, para condiciones de inmersión se recomienda aplicar en dos capas.	No requiere. Para mayores detalles, consulte con el Dpto. Técnico de Corporación Mara S.A.
Sobre recubrimientos epóxicos antiguos previamente evaluados y aceptablemente adheridos.	
También es posible aplicar sobre bases anticorrosivas recomendadas del tipo epóxico, zinc orgánico o del tipo silicato.	

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 1 galón: 0.7 gal. neto de Auromatic 1000 FG y 0.3 gal. neto de Auromatic 1000 FG Catalizador.
- Kit de 4 galones: 3.0 gal. neto de Auromatic 1000 FG y 1.0 gal. neto de Auromatic 1000 FG Catalizador.
- Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses en el recipiente original herméticamente sellado y almacenado en un lugar fresco, seco, bajo techo y ventilado a condiciones normales.
- La temperatura de almacenamiento debe estar entre 5°C a 35°C. En condiciones extremas fuera de este rango de temperaturas, se deben de implementar sistemas de calefacción o ventilación, para mantener los productos en condiciones óptimas previo a su aplicación.
- Durante el almacenamiento evitar que los envases estén en contacto directo con el suelo.

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, 2024