

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) y óxidos de hierro (de acuerdo al color), que le otorgan al producto:

- Muy buena protección contra la corrosión. Excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión.
- Excelente adherencia incluso sobre superficies lisas (Galvanizado / Aluminio).
- 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 (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.
- Posee un mínimo olor y un bajo VOC, menor a 240 gr/litro.
- Posee insumos que contribuyen a que el fuego no se propague inicialmente en forma rápida, otorgando al producto de propiedades ignífugas.
- Dado su alto contenido de sólidos y bajo VOC reduce la presencia de solvente atrapado en la película de pintura o entre capas.

USOS

- Protección de acero estructural, puentes, tuberías, maquinarias, equipos, bombas, etc., expuesta en diferentes tipos de ambientes industriales agresivos.
- Adecuado para la protección de superficies correctamente preparadas de acero, galvanizado, aluminio, concreto, etc.
- Protección del exterior e interior de tanques de almacenamiento de agua de procesos.
- Protección de estructuras ubicadas en zonas costeras (marinos) y ambientes muy húmedos.
- Mantenimiento industrial y reparación de superficies metálicas en las Industrias: Químicas, Tratamiento de agua, Mineras, Petroleras y otras.
- Protección de cascos, cubiertas, superestructuras y bodegas de embarcaciones de todo tipo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Semi Brillante
Color	:	Según cartilla, versión MIO en colores grises
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador (Parte B)
Sólidos en volumen (calculado)	:	85% ± 3%
Espesor de película seca	:	4 – 10 mils (100 a 250 micrones)
Espesor de película húmeda	:	5 – 12 mils (125 a 300 micrones)
Rendimiento teórico	:	32 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)	:	2 -3 horas
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF
Dilución en volumen	:	5 % – 20 %
Resistencia a la temperatura seca	:	
	Continúa	: Hasta 93°C
	Intermitente	: Hasta 120°C
Tiempo de secado (25°C)		
	Al tacto	: 1 - 2 horas
	Tacto duro	: 4 - 6 horas
Tiempo de curado total (25°C)		
	Mínimo a 20°C	: 7 días
	Mínimo a 25°C	: 5 días
Tiempo de repintado (25°C)		
	Mínimo	: 4 horas
	Máximo	: 6 meses

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	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	7.1 % de elongación
Resistencia al impacto	ASTM D2794	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	Impacto directo 60 lbs.pulg
Dureza (Péndulo)	ASTM D4366	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	169 ciclos
Adherencia	ASTM D4541	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	> 1500 Psi
Brillo	ASTM D2457	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	> 40 GU @ 60°
Abrasión	ASTM D4060	6 mils de película seca aplicado sobre discos normados de aluminio	< 97 mg CS17; 1000 ciclos; carga 1Kg

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 3 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:** se recomienda 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 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:** 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: 0.017" a 0.025". Relación de presión (Bomba) 30:1 mínimo. Presión de atomización: 2000 – 3500 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	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

- Cuenta con certificación de laboratorio externo que acredita que el producto Auromatic 80 EP+ es aplicable como capa primer e intermedia cumpliendo con los requisitos de la **norma UNE-EN ISO 12944-5 y UNE-EN ISO 12944-6 para la categoría de corrosividad C5 (muy alta), durabilidad Alta (A)**, en los siguientes sistemas de pintura:
C5_H Sistema 1 (EP Zn (R) / EP / PUR): Aurozinc 200 HS / Auromatic 80 EP+ / Aurothane 570.
C5_H Sistema 2 (ESI Zn (R) / EP / PUR): Aurozinc 80 / Auromatic 80 EP+ / Aurothane 570.
C5_H Sistema 3 (EP Misc. / EP / PUR): Auromatic 80 EP+ / Auromatic 80 EP+ / Aurothane 570.
- Certificación internacional que acredita que el producto Auromatic 80 EP+ MIO es aplicable como capa intermedia cumpliendo los requerimientos de la norma **NORSOK M-501 (System no. 1A)** para Categoría de corrosividad Extrema (CX: Ultramar) conforme a ensayos de la norma **ISO 12944-9** para el sistema:
Aurozinc 100 HS / Auromatic 80 EP+ MIO / Aurothane 570.

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 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 (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 para vapores orgánicos, etc.

BASES Y ACABADOS RECOMENDADOS

Bases	Acabados
El producto es Autoimprimante, puede aplicarse como base, capa intermedia o acabado.	Epóxico o poliuretano.
Sobre recubrimientos epóxicos antiguos previamente evaluados y aceptablemente adheridos.	
Sobre bases anticorrosivas recomendadas del tipo epóxico, zinc orgánico o del tipo silicato de zinc.	

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auromatic 80 EP+ y 1.0 gal. neto de Auromatic 80 EP+ Catalizador.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auromatic 80 EP+ y 5.0 gal. neto de Auromatic 80 EP+ 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.

