

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un mastic de dos componentes de alto contenido de sólidos en volumen, autoimprimante, formulado a base de resinas epoxi - poliamida amina y con pigmento inhibidor (fosfato de zinc), que otorga al producto:

- 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). Puede ser aplicado sobre superficies húmedas y preparadas por Waterjetting o arenado húmedo.
- Altos espesores y buena retención en bordes y filos.
- Compatible con una amplia gama de productos epóxicos y poliuretanos.
- Tiene bajo olor y bajo VOC.
- Dado su alto contenido de sólidos reduce la presencia de solvente atrapado en la película de pintura o entre capas.
- Cuenta con versión de secado acelerado para condiciones más exigentes.

USOS

- Protección de acero estructural, puentes, tuberías, maquinarias, equipos, bombas, etc., expuesta en diferentes tipos de ambientes industriales agresivos.
- Revestimiento interior y exterior de tanques de almacenamiento.
- Protección de estructuras ubicadas en zonas costeras (marinos).
- Mantenimiento industrial y protección de superficies metálicas en las Industrias: Químicas, Tratamiento de agua, Mineras, Petroleras y otras.
- Protección de concreto y hormigón.
- Protección de cascos, cubiertas, superestructuras y bodegas de embarcaciones de todo tipo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Satinado
Color	:	Según cartilla (*)
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador estándar (Parte B) 1 de Resina (Parte A) : 1 de Catalizador FD (Parte B) (**)
Sólidos en volumen (calculado)	:	85% ± 3%
Espesor de película seca	:	3 – 10 mils (75 a 250 micrones)
Espesor de película húmeda	:	4 – 12 mils (100 a 300 micrones)
Rendimiento teórico	:	31.9 m ² /gal a 4 mils de espesor de película seca.
Número de capas	:	1 o 2
Tiempo de inducción (25°C)	:	Catalizador estándar: 10 minutos Catalizador FD: no requiere
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	Con Catalizador estándar: 1.5 - 2 horas Con Catalizador FD: 50 minutos (***)
Disolvente	:	Aurothinner Epoxi NF
Dilución en volumen	:	5 % – 20 %
Resistencia a la temperatura seca	:	Hasta 90 °C
Tiempo de secado (25°C)		
	Con Catalizador estándar	
	Al tacto	: 1.5- 2 horas
	Tacto duro	: 4 - 6 horas
	Con Catalizador FD	
	Al tacto	: 1 – 1.5 horas
	Tacto duro	: 2 – 4 horas
Tiempo de repintado con Auropoxi 850 + (25°C)		
	Con Catalizador estándar	
	Mínimo	: 5 horas
	Máximo	: 6 meses
	Con Catalizador FD	
	Mínimo	: 4 horas
	Máximo	: 1 mes

(*) Los colores amarillos, rojos y naranjas intensos requieren pintarse sobre bases de color blanco o similares a Gris Ral 7035. Se ofrece color aluminio del tipo "no leafing". La tonalidad de aluminio que se obtenga dependerá del método y la técnica de aplicación utilizada, por lo que podría existir variaciones si se aplica a diferentes condiciones.

(**) Se recomienda el uso del Catalizador FD para acelerar el secado en condiciones de menores temperaturas (6 – 14°C) o a temperaturas

regulares en procesos controlados de aplicación en que el menor pot life y menor tiempo de repintado máximo puedan ser manejados.

(**) A mayores temperaturas el pot life se reduce notablemente (a 30°C puede llegar a 30 minutos).

DATOS DE DESEMPEÑO

Prueba	Norma	Sistema de pintura (Catalizador estándar)	Resultados
Corrosión (Niebla Salina)	ASTM B117	6 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 1000 horas
Dureza (Péndulo)	ASTM D4366	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	120 ciclos
Adherencia	ASTM D4541	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	> 800 Psi
Brillo	ASTM D2457	6 mils de película seca aplicado sobre acero chorreado según SSPC SP-10	15 - 35 GU @ 60°

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **Acero nuevo:** como mínimo preparación por chorreado abrasivo según norma SSPC-SP 6 (Grado Comercial).
- **Acero con pintura antigua:** como mínimo preparación de superficie de forma 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 seguido de un chorreado ligero muy superficial siguiendo las instrucciones de la norma SSPC-SP 16.
- **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.
- En el caso de sustratos de difícil adherencia se recomienda realizar una prueba de adherencia previa.
- **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.

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%.

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 el tiempo de inducción recomendado (si aplica).
- 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 (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, también es posible aplicar sobre bases anticorrosivas recomendadas del tipo epóxico, zinc orgánico y del tipo silicato de zinc.	Epóxico o poliuretano.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 2 galones: 1.0 gal. neto de Auropoxi 850 + y 1.0 gal. neto de Auropoxi 850 + Catalizador estándar o Catalizador FD.
- Kit de 10 galones: 5.0 gal. neto de Auropoxi 850 + y 5.0 gal. neto de Auropoxi 850 + Catalizador estándar o Catalizador FD.
- 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: Abril, 2025