

## DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

Es un producto a base de zinc Inorgánico reforzado, ideal para ser aplicado como capa primer en ambientes de baja humedad relativa. Posee las siguientes características y ventajas:

- Capa primer con muy buena resistencia a la corrosión.
- Rápido secado.
- Rápido repaintado.
- No requiere de mist coat o capa delgada para su repaintado.
- Cumple con la norma SSPC - Paint 20 Tipo II Nivel 3.

## USOS

- En el mantenimiento de estructuras metálicas que van a estar bajo ambientes altamente corrosivos.
- En la construcción de estructuras nuevas.
- Como capa primer en la fabricación de tanques, tuberías para industrias como petroquímica, minería, naval, etc
- En general donde se requiera alargar el tiempo entre mantenimientos.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	:	Mate
Color	:	Gris
Cantidad de componentes	:	2
Relación de mezcla (volumen)	:	0.90 (Parte A) : 0.10 (Parte B)
Sólidos en volumen	:	75% ± 3%
Zinc en película seca	:	66% ± 3%
Espesor de película seca recomendado	:	2.0 – 4.0 mils
Rendimiento teórico	:	56. m <sup>2</sup> /gal a 2 mils
Número de capas	:	1
Vida útil de la mezcla (25°C)	:	8 horas, mínimo
Disolvente	:	Aurothinner Epóxico NF
Dilución en volumen	:	15 - 25%
VOC	:	247 gr / L
Tiempo de secado (25°C)		
	Al tacto	: 30 minutos
	Tacto duro	: 6 – 8 horas
Tiempo de repaintado		
	Mínimo	: 1.5 horas
	Máximo	: 3 meses

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- Superficie limpia, seca libre de contaminantes.
- En inmersión, la plancha de acero debe prepararse mediante chorro abrasivo al metal al blanco según norma SSPC-SP5.
- Para otras condiciones de servicio preparar la superficie mediante chorro abrasivo al metal cercano al blanco según norma SSPC-SP10.
- Perfil de rugosidad requerido: entre 1.0 – 2.0 mils (25 a 50 micrones).
- Áreas dañadas por soldadura o con presencia de corrosión, podrán ser resanadas previa preparación mediante chorreado abrasivo de preferencia, también es aplicable la preparación con herramientas motorizadas al metal desnudo según norma SSPC-SP11.
- Para zonas puntuales es aplicable preparación con herramientas motorizadas según norma SSPC-SP3.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	:	Presión de atomización: 50 Psi, Boquilla 2.0mm. Presión de fluido (tanque): 50 – 60 Psi Dilución 10 – 25%
Pistola Airless	:	Presión: 1800 – 2500 Psi Boquilla: 0.017" – 0.021" Dilución 5 - 15%
Brocha	:	Nylon / Poliéster o cerda natural.
Rodillo	:	Felpa, pelo corto.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Rango	Temperatura Ambiente	Humedad Relativa	Temperatura de Superficie
Mínimo	0 °C	50 °C	0 °C
Máximo	45 °C	85 °C	60 °C

- La temperatura de la superficie deberá ser 3° C mayor que el punto de rocío.

## PROCEDIMIENTO DE 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.
- El producto no posee inducción.
- 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 (30 o 40) 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 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
No requiere.	Auromastic 80 EP +, Auropoxi 850, Auromastic 90 HR, Auromastic 100 CA, Auromastic 800 Aluminium, Auromastic 750 MIO.

## PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 5 galones: 4.5 gal. neto de Aurozinc RF 75 y 0.5 gal. neto de Aurozinc RF 75 Catalizador.
- Kit de 1 galón: 0.9 gal. neto de Aurozinc RF 75 y 0.1 gal. neto de Aurozinc RF 75 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.

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, 2020