



AGRECONS S.A.

## COALTAR EPOXICO TIE COAT MARINO & INDUSTRIAL

### DESCRIPCION:

Pintura Epóxica Coaltar alto sólido de dos componentes, componente A Brea Epóxica con Poliamida y componente B catalizador con Resina epóxica 100% solida, que al mezclarse produce una película de muy buena, flexibilidad, abrasión y adherencia, excelente resistencia a la corrosión e inmersión en aguas dulces y saladas y en medios altamente corrosivos, derramas y salpicaduras de vapores químicos, no se recomienda para inmersión en solventes aromáticos o ácidos fuertemente oxidantes.

### USOS RECOMENDADOS:

Para protección de la corrosión del acero, excelente funcionamiento en sentina, tanques de lastres, pañol de cadena, exterior de tubería a enterrarse, cofferdan, chasis de carros donde transporten pescados, camarones, doble fondo de embarcaciones, pilotes, puentes, aguas servidas y negras, resistentes a ácidos diluidos, álcalis y otras sustancias químicas, Para uso en ambientes agresivos marinos como, capa intermedia de sistema Epóxico (Tie coat), para recibir Antifouling. El Coaltar cuando se aplica una capa subsiguiente de color blanco u otro sangra, por lo que se recomienda solo como base y acabado, expuesto al exterior calea, decolora y entiza, sin embargo, esto es un problema estético, es recomendada para aplicar en tanques de almacenamiento de agua que no sean potable, la temperatura de servicio del Coaltar Epóxico es de 140 °C en seco y -30°C

### DATOS TÉCNICOS:

|  |  |
|--|--|
| Colores:                                     | Negro, Marrón  |
| Acabado:                                     | Mate   |
| Brillo: Norma ASTM D523                      | Min. 20 GU a 60° BIUGED BGD 516/2 intelligent Glossmeter   |
| Sólidos en volumen:                          | 100%+/-2   |
| Espesor recomendado:                         | 100 – 150 micras (4 – 6 mils) en seco equivalente a 125-187.5 micras (5-7.5 mils) en húmedo.     |
| Rendimiento teórico:                         | 8,00 m <sup>2</sup> / ltr a 100 micras = 4 mils de espesor de película seca.                     |
| Adhesión por tracción: ASTM D4541            | 1000 Psi ELCOMETER 106 Adhesión Tester   |
| Viscosidad:<br>Densidad:<br>Peso específico: | 134,3 ku<br>5,89 kg. /gl.<br>1.4 kg. /lt.  |
| Impacto directo:<br>Impacto inverso:         | 80 libras/pulgada cuadrada BIUGED BDG 305 tubular<br>Impact Tester<br>60 libras/pulgada cuadrada |
| Flexibilidad:                                | 100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester  |
| Resistencia Química:                         | Ácidos y Álcalis, grasas, humedad, derivado del petróleo: Excelente                              |

| TIEMPO DE SECADO  |                       |                        | Intervalo de aplicación entre capas |              | Curado Total |
|-------------------|-----------------------|------------------------|-------------------------------------|--------------|--------------|
| Temperatura °C/°F | Secado al tacto horas | Secado manipuleo horas | Máximo días                         | Mínimo horas |              |
| 15 / 59           | 6                     | 24                     | 90                                  | 12           |              |
| 25 / 77           | 3                     | 5                      | Indefinido                          | 8            |              |
| 30 / 86           | 2                     | 4                      | Indefinido                          | 6            |              |
| 19                |                       |                        |                                     |              | 7 días       |

**NOTA: EL SECADO TAMBIÉN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELÍCULA HÚMEDA /SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TÉCNICO.**

CUANDO SE UTILICE EL EPÓXICO COALTAR COMO TIE COAT (CAPA PARA UNIR TIPOS DE RECUBRIMIENTOS GENÉRICAMENTE DIFERENTES) SE RECOMIENDA PARA QUE HAYA UNA MEJOR COHESION ENTRE EL EPOXICO COALTAR Y EL ANTIFOULING TERMINADA DE APLICAR LA CAPA DEL COALTAR, APLICAR INMEDIATAMENTE LA PRIMERA CAPA DE ANTIFOULING NEPTUNO.

#### **CONDICIONES DE APLICACIÓN:**

|  |  |
|--|--|
| <b>Relación de mezcla</b>                      | 4 partes de la base A con 1 parte del catalizador B, mezclar con agitador mecánico.  |
| <b>Vida útil de la mezcla a 25° C</b>          | 6 – 8 horas, no dejar que la pintura permanezca en la manguera en este tiempo.   |
| <b>Diluyente/ Thinner</b>                      | Diluyente Epóxico, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar.   |
| <b>Pistola de aspersión sin aire (airless)</b> | Rango de boquilla de 18-23 milésimas / 0.45-0.58 mm  |
| <b>Pistola Convencional</b>                    | Recomendado con la dilución correspondiente.   |
| <b>Brocha – Rodillo</b>                        | Recomendado con la dilución correspondiente.   |
| <b>Limpieza</b>                                | Limpiar el equipo con diluyente / Thinner epóxico  |
| <b>Punto – Temperatura de Rocío</b>            | Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío. |