

EPOXI	DATOS TÉCNICOS	RO-225
		
ROCEPOXY MASILLA DIRECTO SOBRE METAL 9100		

DESCRIPCIÓN Y USOS

La masilla epoxi directo sobre metal 9100ROCEpoxy es un revestimiento epoxi de dos componentes con alto contenido de sólidos que proporciona una superficie protectora duradera, resistente a la abrasión y a los productos químicos, adecuada para la mayoría de los entornos industriales. Como producto industrial más versátil de Rust-Oleum, se puede aplicar directamente sobre acero oxidado en buen estado, metal galvanizado, acero limpio, hormigón e incluso superficies ligeramente húmedas. Este producto fue desarrollado pensando en el usuario final. Tiene una conveniente proporción de mezcla de 1:1, una vida útil de un mínimo de dos horas y tiene múltiples opciones de activador, que incluyen: Curado rápido, baja temperatura, inmersión, acabado satinado y el activador estándar. También se puede utilizar como imprimación debajo de las capas finales de alto rendimiento del **ROCThane** de Rust-Oleum. La masilla epoxi directo sobre metal 9100ROCEpoxy está disponible en dos niveles de COV, 340 COV y 250 COV, según el activador que elija. (Nota: No utilizar para servicio de inmersión en tanques de agua potable).

Este revestimiento cumple con los estándares regulatorios de desempeño sanitario del FSIS del USDA para instalaciones de establecimientos de alimentos. Este revestimiento es impermeable a la humedad y se limpia y desinfecta fácilmente.

Nota: El activador de Inmersión y el activador de curado rápido producen un acabado semibrillante. Además, el uso del activador de curado rápido puede provocar un ligero cambio de color en comparación con los productos que utilizan el activador estándar.

Esta masilla epoxi directo sobre metal 9100 **ROCE**poxy se puede utilizar en interiores o exteriores. Los revestimientos epoxi se vuelven amarillos con el tiempo. Esto es más notable con aplicaciones interiores de colores blancos o claros que no están sujetos a decoloración por la luz solar. La exposición al exterior con el tiempo provocará decoloración y formación de tiza en todos los revestimientos de tipo epoxi. Estos cambios son sólo de naturaleza estética y la integridad y el rendimiento de la película no se verán afectados negativamente.

Certificado MPI #98. Consulte el sitio web de MPI para obtener la lista más actualizada de productos certificados por MPI.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Epoxi a base de solvente, extremadamente versátil, fácil de usar y duradero
- Directo sobre metal y autoimprimante en una variedad de sustratos
- Acabado ultraliso con alta capacidad de densidad en bordes y soldaduras
- Resistencia superior a solventes, químicos, abrasión e impacto
- El activador de curado rápido se puede volver a recubrir en tan solo 4 horas para minimizar el tiempo de inactividad.
- El activador de baja temperatura cura a temperaturas de tan solo 40 °F
- Garantía anticorrosión de cinco años *

PRODUCTOS

COMPONENTE BÁSICO

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
9115402 ₂	-----	Aluminio (semibrillante)
9122402	-----	Marlin azul

²No se recomienda el uso del Aluminio 9115 de inmersión en agua, como acabado de pisos o como capa base para cualquier acabado que no sea el mismo.

PRODUCTOS (cont.)

COMPONENTE BASE (cont.)

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
9171402	9171300	Dunas bronce
9179402	-----	Negro
9182402	9182300	Gris plata
9186402	9186300	Gris marino
9192402	9192300	Blanco
9125402	-----	Azul de seguridad
9133402	-----	Verde de seguridad
9144402	-----	Amarillo de seguridad
204005	297081	Naranja de seguridad
204006	-----	Rojo de seguridad

NOTA: Aprobado por Agricultura de Canadá: 9101, 9115, 9145, 9165, 9171, 9179, 9186 y 9192.

BASES DE TINTE

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
9105405	-----	Rojo
9106405	-----	Amarillo
9107405	-----	Tono puro
9108421	9108381	Intenso
9109408	-----	Claro

COLORACIÓN

Las bases de tinte del Sistema 9100 se pueden teñir con colorante 844. No se debe agregar tinte a los activadores.

TINTE BASE COLORANTE MÁXIMO POR KIT DE 2 GALONES

CANTIDAD	DESCRIPCIÓN DE LA BASE DEL TINTE
32 onzas	Rojo
32 onzas	Amarillo
32 onzas	Tono puro
24 onzas	Intenso
16 onzas	Claro

ACTIVADOR

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN (340 COV g/l)
9101402	9101300	Brillo estándar
9102402 ₃	9102300 ₃	Semibrillante para inmersión
9104402 ₃	A910008300 ₃	Semibrillante de curado rápido

³ No apto para uso con bases de tinte.

RUST-OLEUM®**HIGH PERFORMANCE****ROCEPOXY MASILLA DIRECTO
SOBRE METAL 9100****PRODUCTOS (cont.)****ACTIVADOR (cont.)**

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN (250 COV g/l)
205015	206232	Brillo estándar
214430 ₃	-----	Semibrillante para inmersión
9103402	-----	Brillante a baja temperatura
214432 ₃	-----	Semibrillante de curado rápido
331254	-----	Satinado estándar

^aNo apto para uso con bases de tinte.

PRODUCTOS COMPATIBLES**IMPRIMADOR RECOMENDADO**

La masilla epoxi directo sobre metal 9100 **ROCEpoxy** es autoimprimante y se puede usar directamente sobre metal u óxido sano sin imprimación, en condiciones ambientales de leves a moderadas. En condiciones ambientales rigurosas, recomendamos el uso del chorro abrasivo de acuerdo a la norma SSPC-SP6, y la imprimación con el imprimador epoxi de alto contenido de sólidos HS9300 **ROCEpoxy** para la protección adicional contra la corrosión.

NOTA: La masilla epoxi directo sobre metal 9100 **ROCEpoxy** se puede utilizar como imprimación para capas de acabado de alto rendimiento de Rust-Oleum. Para obtener mejores resultados, utilice el activador satinado 331254.

CAPAS DE ACABADO COMPATIBLES⁴

ROCAcrylic Esmalte acrílico directo sobre metal 3800

ROCThane Acabado fino de uretano 9400

ROCThane Masilla de uretano directo sobre metal 9800

^aNo utilice ninguna capa de acabado sobre el aluminio 9115402. El Aluminio 9115 sólo debe recubrirse con este mismo producto.

GARANTÍA ANTICORROSIÓN*

*Se debe presentar el formulario de Garantía anticorrosión de cinco años ubicado en la página web de la masilla epoxi directo sobre metal 9100 **ROCEpoxy** completamente rellenado, firmado y con el comprobante de compra adjunto, a más tardar 30 días después de la finalización del proyecto para proyectos que utilizan hasta 50 galones, para acceder a la garantía anticorrosión. Para proyectos de más de 50 galones, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Rust-Oleum al: Rust-Oleum Technical Service Department, 11 Hawthorn Pkwy, Vernon Hills, IL 60061, o por correo electrónico a: technicalservice@rustoleum.com

APLICACIÓN DEL PRODUCTO**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal y contaminantes químicos lavando la superficie con el limpiador desengrasante Krud Kutter® PRO. El moho y los hongos deben limpiarse con el limpiador y desinfectante de un solo paso Krud Kutter PRO. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente. Todas las superficies deben estar secas al momento de la aplicación.

ACERO: Limpie con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o eléctrica (SSPC-SP-3) para eliminar el óxido suelto, las escorias y los revestimientos anteriores deteriorados y obtener una superficie oxidada sana. Para obtener una óptima resistencia a la corrosión, aplique un chorro abrasivo de grado comercial SSPC-SP-6, con un perfil de chorro de 1-2 mils (25-50 micras).

ACERO (INMERSIÓN): Limpie con chorro abrasivo hasta un grado mínimo SSPC-SP-10 casi blanco (NACE 2) y logre un perfil de superficie de 1.5 a 3 mils. Deben eliminarse todas las salpicaduras de soldadura a lo largo de los cordones de soldadura, las soldaduras ásperas deben ser rectificadas y todos los bordes afilados deben ser rectificadas hasta alcanzar un radio liso.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE (cont.)**

REVESTIMIENTO PREVIO: las superficies revestidas previamente deben estar en buenas condiciones. Se deben lijar los acabados lisos, duros o brillantes para escarificarlos por medio del lijado o el chorro abrasivo o a fin de crear el perfil de la superficie. La masilla epoxi directo sobre metal 9100 **ROCEpoxy** es compatible con la mayoría de los revestimientos, pero se sugiere realizar una prueba en una pequeña porción de revestimiento.

¡ADVERTENCIA! Si raspa, lija o quita pintura vieja, puede liberar polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES, COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE EN NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Use un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averigüe cómo protegerse y proteger a su familia llamando a la Línea Directa Nacional de Información sobre Plomo al 1-800-424-LEAD o consulte en: www.epa.gov/lead.

METAL GALVANIZADO: elimine el aceite, la suciedad, la grasa y otros depósitos químicos con el limpiador desengrasante Krud Kutter PRO u otro limpiador adecuado. Elimine el óxido suelto, el óxido blanco o los revestimientos viejos deteriorados por medio de una limpieza manual o con herramientas eléctricas, o por chorro abrasivo. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente.

ALUMINIO: Limpieza con herramienta eléctrica (SSPC-SP-11) para producir una superficie de metal desnudo y lograr un perfil de superficie mínimo de 1.0 mil. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente.

HORMIGÓN O MAMPOSTERÍA: el hormigón o la mampostería nuevos deben dejarse curar durante 30 días antes de aplicar el revestimiento. Cualquier superficie de hormigón debe protegerse de la transmisión de humedad de áreas sin revestimiento. Quite todo el hormigón suelto y en mal estado.

PISOS DE hormigón: Elimine la lechada y cree un perfil de superficie mediante abrasión con ácido muriático y agua con la solución Rust-Oleum 108402 Cleaning and Etch o mediante esmerilado. Si aplica la abrasión con ácido muriático y agua, consulte la Ficha de información técnica de 108 Clean & Etch Solution para obtener instrucciones de aplicación completas. Enjuague bien y deje secar. El hormigón debe estar completamente seco antes de la aplicación del revestimiento. Después de la abrasión con ácido muriático y agua, el hormigón debe tener una textura que se asemeje a un papel de lija de grano fino. Repita el proceso si es necesario. Los selladores de superficie y los agentes de curado deben eliminarse mediante esmerilado. Aspire para eliminar el polvo fino y los escombros. El piso debe estar seco y libre de polvo antes de la aplicación. Los pisos previamente revestidos deben estar en buenas condiciones con una adherencia adecuada al sustrato de hormigón.

MEZCLA

Tanto los componentes base como los activadores están muy pigmentados. Mezcle bien cada componente para asegurarse de que el pigmento sedimentado se vuelva a dispersar antes de combinar los componentes. Combine en una proporción de 1:1 por volumen en un recipiente lo suficientemente grande como para contener el volumen total. Mezcle bien durante 2-3 minutos. Es preferible mezclar con la mezcladora eléctrica. No mezcle más material del que planea usar dentro de la vida útil indicada.

APLICACIÓN

El método de aplicación preferido es el rociador sin aire. Sin embargo, también se puede utilizar una brocha, un rodillo o un rociador atomizado con aire. Consulte la tabla para obtener recomendaciones de dilución. Para un rendimiento adecuado, se requiere un espesor de la película seca de 5 a 8 mils por capa. Pasar la brocha o el rodillo excesivamente puede reducir el espesor de la capa. Aplique una segunda capa si es necesario para lograr el espesor de la película recomendado.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

ROCEPOXY MASILLA DIRECTO SOBRE METAL 9100

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

APLICACIÓN (continuación)

Utilice el **activador estándar** o el **activador de curado rápido** a temperaturas de aire entre **50 y 120°F (10 y 49°C)** y cuando la temperatura de la superficie esté al menos 5°F (-15°C) por encima del punto de rocío y menos de 120°F (49°C). Las bajas temperaturas de curado y/o la condensación en la película durante el curado pueden afectar la apariencia en forma de transpiración amínica. Generalmente esto se puede eliminar con agua y jabón; sin embargo, en caso de opacidad extrema, el rendimiento del revestimiento puede verse ligeramente afectado.

NOTA: El activador de curado rápido también se puede utilizar en inmersión en agua. Espere 7 días para que se cure por completo antes de comenzar el servicio de inmersión.

Utilice el **activador de baja temperatura** cuando las temperaturas de aplicación estén entre **40 y 60°F (5 y 15°C)** y cuando la temperatura de la superficie esté al menos 5°F (-15°C) por encima del punto de rocío. No aplique el material si se espera que la temperatura baje por debajo de 40°F en las primeras 24 horas de curado. A 40°F, el curado completo se logrará en 7 días.

Utilice el **activador de inmersión** para servicios de inmersión en agua a temperaturas del aire y de la superficie entre **60 y 100°F (15 y 38°C)**. Se puede aplicar cuando la temperatura de la superficie esté al menos a 5°F (-15°C) por encima del punto de rocío y cuando la humedad relativa sea inferior al 85%. No utilice el activador de inmersión con bases de tinte. Este sistema se puede utilizar tanto para agua dulce como salada; no lo utilice para el interior de tanques de agua potable. Aplique dos capas alternando colores entre capas para asegurar una cobertura completa. Deje curar durante 7 días después de la aplicación de la segunda capa antes de la inmersión.

NOTA: No utilice colores entintados para inmersión en agua.

PISCINAS: Cuando se usan con el activador de inmersión, las bases premezcladas de la masilla epoxi directo sobre metal 9100 ROCEPOXY se pueden usar como revestimiento para piscinas sobre revestimientos epóxicos para piscinas existentes, hormigón nuevo sin revestir, yeso, gunita y fibra de vidrio. La piscina debe estar completamente vacía y seca antes de recubirla. Una vez vaciada la piscina, en general puede tardar entre 7 y 10 días para secarse, dependiendo de la temperatura y la humedad. Para comprobar la sequedad de las superficies de la piscina de hormigón, gunita o yeso, pegue con cinta adhesiva un trozo de plástico transparente de 2 pies por 2 pies sobre una superficie horizontal y vertical en el extremo más profundo de la piscina. Comprobar después de 24 horas. Si se ve condensación de agua debajo del plástico, esto es una indicación de que la superficie no está completamente seca y NO es apta para recubrir.

Deje secar más y vuelva a realizar la prueba. Siga las instrucciones de preparación, mezcla y aplicación de la superficie. Evite pintar al sol del mediodía. Se recomienda la aplicación temprano en el día o al final de la tarde, cuando queden al menos 2 horas de luz solar después de finalizar el trabajo.

Deje que se cure durante un mínimo de 5 a 7 días soleados antes de llenar la piscina. El contacto temprano con el agua puede causar decoloración prematura, formación de tiza y ampollas. El agua muy clorada puede provocar una apariencia descolorida. La luz solar y los rayos UV provocarán tiza y decoloración. **No** utilizar sobre: 1) caucho clorado, 2) caucho sintético, 3) vinilo, 4) acrílico.

NOTA: En el servicio de piscinas, puede ocurrir la formación temprana de tiza si el pH del agua está fuera del rango de 7.2 a 7.6 y/o si la temperatura del agua excede los 100°F (38°C). No se recomienda su uso en jacuzzis.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

RECOMENDACIONES SOBRE EL EQUIPO

(También son adecuados equipos similares.)

BROCHA: Utilice una brocha de cerdas naturales o sintéticas de buena calidad.

RODILLO: Utilice una felpa de rodillo de buena calidad (de 3/8 a 1/2 pulgada de altura).

ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO

Método	Boquilla de rociado	Salida del fluido	Presión atomizada
Presión	0.055-0.070	10-16 onzas/min.	25-60 psi
Sifón	0.055-0.070	--	25-60 psi
HVLP	0.043-0.070	8-10 onzas/min	10 psi (en la boquilla)

ROCIADOR SIN AIRE

Presión del fluido	Boquilla de rociado	Malla de filtro
1,800-3,000 psi	0.013-0.017	100

PRECAUCIÓN: Proteja las superficies circundantes del exceso de rociado. El exceso de rociado puede ser húmedo o seco según la altura de trabajo, el clima, las condiciones ambientales y el equipo de aplicación. El rociado húmedo puede adherirse a superficies no deseadas. El exceso de rociado seco se puede eliminar con una limpieza o un lavado. Siempre limpie y seque la superficie rociada de las superficies calientes antes de que se produzca la fusión, ya que las temperaturas de la superficie pueden ser más altas que la temperatura del aire.

DILUCIÓN

Normalmente no se requiere dilución, excepto en el caso de rociado atomizado. Para la aplicación por rociado atomizado, diluya solo hasta un 10% en volumen con diluyente 160402 después de mezclar los componentes. Si el revestimiento se va a usar en servicio de inmersión, con el activador 9102 o 9104, entonces use hasta un 10% de diluyente 165402 para rociado atomizado y hasta un 5% de diluyente 165402 para rociador sin aire.

NOTA: La adición de más del 10% de diluyente 160402 o 165402 provocará que los COV excedan los 340 g/l. En este caso, si es necesario, se puede utilizar diluyente 333402 exento de COV.

NOTA: Cuando utilice el activador de satinado, diluya únicamente con diluyente 333402 para mantener el COV en <250 g/l.

LIMPIEZA

Utilice diluyente 160402 o 165402.

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

Componentes básicos: 3 años⁵, activadores: 3 años de activadores estándar, de curado rápido y de inmersión, 2 años de activadores de baja temperatura y de acabado satinado⁵

⁵Envases sin abrir. Puede ocurrir algo de sedimentación que requiera una mezcla mecánica para redistribuir el pigmento.

PRECAUCIÓN: La exposición de la masilla epoxi directo sobre metal 9100 ROCEPOXY durante la etapa de curado del revestimiento a los subproductos de la combustión de propano puede causar decoloración. Durante la aplicación y el curado, no se deben utilizar en el área montacargas y otros vehículos que funcionen con propano, ni calentadores que funcionen con propano hasta que el revestimiento esté completamente curado. Al menos 72 horas.

EPOXI	DATOS TÉCNICOS	RO-225
	ROCEPOXY MASILLA DIRECTO SOBRE METAL 9100	

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

SISTEMA PROBADO

La masilla epoxi directo sobre metal 9100 ROCEpoxy con activador estándar 9101

DUREZA AL LÁPIZ

MÉTODO: ASTM D3363

RESULTADO: B (7 días), 4H (30 días)

FLEXIBILIDAD CÓNICA

MÉTODO: ASTM D522

RESULTADO: > 32%

PROHESIÓN CÍCLICA

Calificación 1-10, 10=mejor

MÉTODO: ASTM D5894, 2300 horas

RESULTADO: 10 ASTM D714 para ampollas

RESULTADO: 10 ASTM D1654 para corrosión

RESISTENCIA AL IMPACTO (directo)

MÉTODO: ASTM D2794

RESULTADO: 160 pulgadas libras

RESISTENCIA ALCALINA

MÉTODO: NORMA ASTM D1308

RESULTADO: Sin efecto

ADHESIÓN POR PRUEBA DE CINTA

MÉTODO: NORMA ASTM D3359B

SUSTRATO y RESULTADO: Acero laminado en frío (seco)-5B

ABRASIÓN TABER

MÉTODO: ASTM D4060, ruedas CS-17, carga de 500 gramos, 1000 ciclos

RESULTADO: pérdida de 125 mg

BRILLANTE

MÉTODO: NORMA ASTM D4587

RESULTADO: 80%

EPOXI	DATOS TÉCNICOS	RO-225
	ROCEPOXY MASILLA DIRECTO SOBRE METAL 9100	

PROPIEDADES FÍSICAS

		9101 Activador estándar	9102 Activador de inmersión	9103 Baja temperatura Activador	9104 Activador de curado rápido.
Tipo de resina		Epoxi convertido con amina alifática	Epoxi convertido en poliamida	Epoxi convertido con amina alifática	Epoxi convertido en poliamida/amina modificada
Pigmento inhibidor		Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio
Solventes		Xileno, metil-isobutil-cetona, 1-metoxi-2-propanol	Xileno, metil-isobutil-cetona, 1-metoxi-2-propanol	Xileno, metil-isobutil-cetona, 1-metoxi-2-propanol	Xileno, metil-isobutil-cetona, 1-metoxi-2-propanol
Peso ⁶	Por galón	11.4-12.6 libras	11.4-12.6 libras	9.3-10.4 libras	12.0-13.0 libras
	Por litro	1.4-1.5 kg	1.4-1.5 kg	1.1-1.2 kg	1.4-1.6 kg
Sólidos ⁶	Por peso	86-89%	79-82%	78-81%	81-83%
	Por volumen	78-81%	65-68%	72-75%	67-69%
Compuestos orgánicos volátiles ⁶		<340 g/l (2.84 libras/galón)	<340 g/l (2.84 libras/galón)	250 g/l (2.08 libras/galón)	<340 g/l (2.84 libras/galón)
Proporción de mezcla		Base 1:1: activador (por vol.)	Base 1:1: activador (por vol.)	Base 1:1: activador (por vol.)	Base 1:1: activador (por vol.)
Espesor de la Película Seca (DFT) recomendado por capa		5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)
Película húmeda para lograr DFT (material sin diluir)		6.5-10.5 mils (162.5-262.5 µ)	7.5-12.0 mils (187.5-300 µ)	7.0-11.0 mils (175-275 µ)	7.5-12.0 mils (187.5-300.0 µ)
Cobertura teórica a 1 mils DFT (25 µ)		1,250-1,300 pies cuadrados/galones (30.8-32.0 m ² /l)	1,045-1,090 pies cuadrados/galones (25.7-26.8 m ² /l)	1,155-1,200 pies cuadrados/galones (28.4-29.5 m ² /l)	1,075-1,100 pies cuadrados/galones (26.4-27.3 m ² /l)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		125-225 pies cuadrados/galones (3.1-5.5 m ² /l)	100-175 pies cuadrados/galones (2.5-4.3 m ² /l)	125-200 pies cuadrados/galones (3.1-5.0 m ² /l)	115-190 pies cuadrados/galones (2.8-4.7 m ² /l)
Periodo de inducción		No se requiere ninguno	30 minutos (60 minutos < 65 °F)	No se requiere ninguno	15 minutos
Vida útil ⁷	2 galones	2-4 horas a 70 °F (21 °C), 1-2 horas a 90 °F (32 °C)	2-4 horas a 70 °F (21 °C), 3-5 horas a 60 °F (15 °C)	2-4 horas a 60 °F (15 °C)	2-4 horas a 70 °F (21 °C), 1-2 horas a 90 °F (32 °C)
	10 galones	2 horas a 70 °F (21 °C), <1 hora a 90 °F (32 °C)	2 horas a 70 °F (21 °C), 3 horas a 60 °F (15 °C)	2 horas a 60 °F (15 °C)	2 horas a 70 °F (21 °C), <1 hora a 90 °F (32 °C)
Tiempos de secado al 50% de humedad relativa	No es pegajoso	6-8 horas a 70 °F (21 °C), 12-24 horas a 50 °F (10 °C)	6-8 horas a 70 °F (21 °C)	16-20 horas a 40°F (5 °C)	4 horas a 70°F (21 °C), 8 horas a 50°F (10 °C)
	Manipulación	6-12 horas a 70°F (21 °C), 48-72 horas a 50 °F (10 °C)	8-14 horas a 70°F (21 °C)	22-26 horas a 40°F (5 °C)	5 horas a 70°F (21 °C), 10 horas a 50°F (10 °C)
	Repintado	16 horas a 1 año a 70°F (21 °C), 72 horas a 1 año a 50 °F (10 °C)	16 horas a 1 año a 70°F (21 °C)	24 horas a 1 año a 70°F (21 °C)	4 horas a 1 año a 70 °F (21 °C), 8 horas a 1 año a 50 °F (10 °C)
Resistencia al calor seco		300 °F (149 °C), El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C), El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C), El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C), El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)
Temperatura máxima de inmersión		NA	120 °F (49 °C)	NA	NA
Vida útil de almacenamiento		Contenedores sin abrir; componentes básicos: 3 años, componentes del activador: 3 años de activadores estándar, de curado rápido y de inmersión, 2 años de activadores de baja temperatura y acabado satinado			
Información de seguridad		Ver SDS			

⁶. Material activado.

⁷. La vida útil se ve afectada por la temperatura del aire, la cantidad de material activado y la cantidad de diluyente utilizado. Evite activar grandes cantidades a temperaturas superiores a 80 °F (27 °C). A temperaturas superiores a 90 °F (32 °C), la vida útil del material sin diluir en baldes de acero de 5 galones puede ser muy corta (menos de una hora). El brillo final puede ser ligeramente mayor para el revestimiento aplicado cerca del final de la vida útil.

⁸. Si se prolonga el tiempo de repintado, asegúrese de que la superficie esté limpia y libre de toda contaminación antes de aplicar el revestimiento. Las condiciones ambientales reales pueden afectar los resultados, por lo que se sugiere realizar una prueba para garantizar resultados aceptables.

EPOXI	DATOS TÉCNICOS	RO-225
	ROCEPOXY MASILLA DIRECTO SOBRE METAL 9100	

PROPIEDADES FÍSICAS

		205015 Activador estándar	214430 Activador de inmersión	214432 Activador de curado rápido	331254 Activador de acabado satinado
Tipo de resina		Epoxi convertido con amina alifática	Epoxi convertido en poliamida	Epoxi convertido en poliamida/amina modificada	Epoxi convertido en poliamida/amina modificada
Pigmento inhibidor		Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio	Borosilicato de calcio
Solventes		Hidrocarburos Aromáticos, cetonas y alcoholes	Hidrocarburos Aromáticos, cetonas y alcoholes	Hidrocarburos Aromáticos, cetonas y alcoholes	Hidrocarburos Aromáticos, cetonas y alcoholes
Peso ⁶	Por galón	11.4-12.4 libras	11.4-12.6 libras	12.1-13.2 libras	10.54-11.66 libras
	Por litro	1.4-1.5 kg	1.4-1.5 kg	1.4-1.5 kg	1.27-1.40 kg
Sólidos ⁶	Por peso	86.4-88.4%	79.3-81.8%	81.3-83.5%	80.64-83.70%
	Por volumen	77.8-80.4%	67.0-68.5%	68.3-69.8%	71.32-74.49%
Compuestos orgánicos volátiles ⁶		250 g/l (2.08 libras/galón)	250 g/l (2.08 libras/galón)	250 g/l (2.08 libras/galón)	250 g/l (2.08 libras/galón)
Proporción de mezcla		Base 1:1: activador (por volumen)	Base 1:1: activador (por volumen)	Base 1:1: activador (por volumen)	Base 1:1: activador (por volumen)
Espesor de la Película Seca (DFT) recomendado por capa		5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)
Película húmeda para lograr DFT (material sin diluir)		6.5-10.0 mils (162.5-250 µ)	7.5-12.0 mils (187.5-300 µ)	7.5-12.0 mils (187.5-300 µ)	7-11 mils (175-275 µ)
Cobertura teórica a 1 mils DFT (25 µ)		1,250-1,290 pies cuadrados/galones (30.7-31.7 m ² /l)	1,075-1,100 pies cuadrados/galones (26.4-27.0 m ² /l)	1,095-1,120 pies cuadrados/galones (26.9-27.6 m ² /l)	1,145-1,195 pies cuadrados/galones (28.2-29.4 m ² /l)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		130-220 pies cuadrados/galones (3.2-5.4 m ² /l)	115-190 pies cuadrados/galones (2.8-4.6 m ² /l)	115-190 pies cuadrados/galones (2.8-4.6 m ² /l)	120-200 pies cuadrados/galones (3.0-4.9 m ² /l)
Periodo de inducción		No se requiere ninguno	30 minutos (60 minutos < 65 °F)	15 minutos	No se requiere ninguno
Vida útil ⁷	2 galones	2.5-3 horas a 75°F (24 °C)	2-4 horas a 70 °F (21 °C)	3-5 horas a 60 °F (15 °C)	2-4 horas a 70°F (21 °C)
	10 galones	2-3 horas a 75°F (24 °C)	2 horas a 75°F (24 °C)	3 horas a 60 °F (15 °C)	2-3 horas a 75°F (24 °C)
Tiempos de secado al 50% de humedad relativa	No es pegajoso	6-8 horas a 70 °F (21 °C)	6-8 horas a 70 °F (21 °C)	8 horas a 50°F (10 °C)	4 horas a 70°F (21 °C)
	Manipulación	6-12 horas a 70°F (21 °C)	8-14 horas a 70°F (21 °C)	10 horas a 50°F (10 °C)	5 horas a 70°F (21 °C)
	Repintado	16 horas a 30 días a 70 °F (21 °C)	16-72 horas a 70 °F (21 °C)	24-72 horas a 50 °F (10 °C)	4 horas a 30 días a 70 °F (21 °C)
Resistencia al calor seco		300 °F (149 °C). El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C). El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C). El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)	300 °F (149 °C). El color puede cambiar por encima de 150 °F (66 °C)
Temperatura máxima de inmersión		NA	120 °F (49 °C)	NA	NA
Información de seguridad		Ver SDS			

⁶ Material activado.

⁷ La vida útil se ve afectada por la temperatura del aire, la cantidad de material activado y la cantidad de diluyente utilizado. Evite activar grandes cantidades a temperaturas superiores a 80 °F (27 °C). A temperaturas superiores a 90 °F (32 °C), la vida útil del material sin diluir en baldes de acero de 5 galones puede ser muy corta (menos de una hora). El brillo final puede ser ligeramente mayor para el revestimiento aplicado cerca del final de la vida útil.

⁸ Si se prolonga el tiempo de repintado, asegúrese de que la superficie esté limpia y libre de toda contaminación antes de aplicar el revestimiento. Las condiciones ambientales reales pueden afectar los resultados, por lo que se sugiere realizar una prueba para garantizar resultados aceptables.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidos en este documento son correctos según nuestro leal saber y entender y se ofrecen de buena fe. Las declaraciones de este folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Como las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, solo podemos garantizar que estos productos cumplen con nuestros estándares de calidad, y nuestra responsabilidad, si la hubiere, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambios sin previo aviso.



Rust-Oleum Corporation
11 Hawthorn Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061

Teléfono: 877-385-8155
www.rustoleum.com/industrial

Formulario: EJ-93
Rev.: 092623