




## Especificaciones Técnicas. Hi Solids Epoxy (IHS).

<b>INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO</b>	
<b>DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO</b>	<b>USOS RECOMENDADOS</b>
<div style="display: flex; align-items: flex-start;">  <div style="flex-grow: 1;"> <p>Es un revestimiento altamente reforzado, basado en combinaciones de resina epóxica catalizada con poliamida y aditivos especiales de la más alta calidad. Producto orientado para trabajos de inmersión permanente en agua potable y para uso en la Industria de alimentos ya sea que este o no en contacto con los mismos.</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tanques de almacenamiento de agua potable.</li> <li>Tuberías de agua potable.</li> <li>Empacadoras de alimentos.</li> <li>Estructuras y equipos de procesos.</li> <li>Plantas eléctricas.</li> <li>Estructuras marinas.</li> <li>Refinerías de petróleo.</li> <li>Plantas químicas.</li> <li>Concreto.</li> <li>Acero estructural.</li> <li>Metal galvanizado.</li> <li>Fábricas de papel.</li> </ul>
<b>CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO</b>	
<p><b>Color:</b> Blanco.  <b>Acabado:</b> Satinado.  <b>Sólidos en Peso:</b> 77 % +/- 2% (catalizado).  <b>Sólidos por volumen:</b> 61 % +/- 2 (Catalizado).  <b>Espesor seco recom.:</b> 6 mils secos (152.4 micras seco).  <b>Rendimiento Teórico:</b> Hasta 16 m2 / gl (6 mils secos).  <b>Vida útil:</b> 5 - 8 Horas @ 25°C (catalizado).  <b>Tipo de Pigmento:</b> Dióxido de Titanio.  <b>Tipo de Vehículo:</b> Epoxy Poliamida  <b>Tiempo de Inducción:</b> 1 Hora (18°C – 35°C) Ambiente Normal y 2 Horas (12°C – 17°C).  <b>Número de Componentes:</b> Mezcla 4: 1 (2 comp.).  <b>Punto de Inflamación:</b> Catalizado a 26°C (Pensky Martens copa cerrada @ 25°C.)  <b>Almacenamiento:</b> 36 meses (envase cerrado).  <b>Condiciones de almacenamiento</b>          Entre 20 °C y 30 °C en un lugar seco y ventilado. El envase debe permanecer cerrado.</p>	<p><b>TIEMPO DE SECADO</b></p> <p><b>Tacto:</b> 1 Hora.  <b>Libre de Huella:</b> 4 Horas.  <b>Repinte:</b> 6 – 8 Horas (72 horas máximo para inmersión, 7 días máximo para exposición atmosférica).  <b>Curado Total:</b> 10 días (para agua potable enjuague antes de poner en servicio).  <b>Diluyente recomendado:</b> Solvente Plus  <b>Proporción de dilución:</b> 10% por galón.  <b>Reducción y Limpieza:</b> Solvente Plus.</p>

\* Fabricado en Ecuador por:  
 Fábrica Nacional de Pinturas FANAPISA S.A., bajo licencia de  
 THE SHERWIN - WILLIAMS COMPANY, Cleveland, Ohio, EE.UU., propietaria de la(s) marca(s) registrada(s).



**Especificaciones Técnicas.**  
**Hi Solids Epoxy (IHS).**

<b>INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO</b>	
<b>PROPIEDADES FÍSICAS</b>	<b>RESISTENCIA QUÍMICA.</b>
<p><b>Resistencia a la abrasión (ASTM D4060, CS-17 Wheel, 1000 ciclos, Taber Abrasión):</b> 120 mg.</p> <p><b>Resistencia al Impacto directo (ASTM G 14):</b> 60 lbs/in</p> <p><b>Resistencia al calor seco (ASTM D2485):</b> 200 °F (93°C)</p> <p><b>Adherencia (Elcómetro) (ASTM D4541):</b> 1000 psi.</p> <p><b>Resistencia de humedad y condensación (ASTM D4585, 38°C 2000 horas):</b> Excelente.</p> <p><b>Dureza a lápiz (ASTM D3363):</b> 4 H.</p> <p><b>Resistencia a la Cámara Salina (ASTM B117, 1000 horas):</b> Shock Térmico (ASTM D1211, 250 ciclos).</p> <p><b>Durabilidad exterior:</b> (Entizamiento no progresivo desarrollado en 3-6 meses).</p>	<p><b>Resiste a la inmersión de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solventes de hidrocarburos alifáticos, gasolina, kerosén, combustible, hasta 25°C.</li> <li>• Agua fresca y agua salada, hasta 46°C.</li> <li>• Agua potable hasta 46°C.</li> </ul> <p><b>Resiste a los vapores, salpicaduras y desbordamientos de:</b></p> <p><i>Soluciones ácidas y alcalinas..... Severa</i>  <i>Solventes de hidrocarburos aromáticos, glicoles, Alcoholes, algunos solventes clorados..... Moderada.</i>  <i>Aceites lubricantes, grasas y aceites vegetales y animales.....Severa</i>  <i>Soluciones débiles, ácidos minerales y orgánicos... Severa</i></p> <p>Algunos colores pueden variar y ser afectados por estar en composición especial del medio ambiente. Consulte con el representante de Sherwin - Williams, para la aplicación debida y aseguramiento de una buena funcionalidad.</p>
<b>VENTAJAS DEL PRODUCTO.</b>	<b>PREPARACIÓN DE SUPERFICIE.</b>
<p>Los solventes fuertes del producto pueden remover residuos viejos de pintura y causar taponamiento de los equipos, por lo tanto limpie el equipo de atomización antes de usar con Solvente Plus.</p> <p>Mezcle perfectamente en igual proporción la base del Tile Clad II Epoxy Primer con el Tile Clad II Epoxy catalizador, deje ésta mezcla con un tiempo de inducción de 1 hora. Cuando la temperatura sea de 18°C a 35°C, o cuando la humedad sea del 60 – 85% el tiempo de inducción debe ser de 2 horas. El tiempo de inducción es esencial para que la pintura seque. Homogenice los componentes por separado antes de la mezcla. No mezcle material ya catalizado con nuevo. La condensación de humedad sobre el Tile Clad II Epoxy Primer que no esté completamente seco afecta el curado. No agite con mezclador mecánico cuando ya esté catalizado.</p>	<p>Acero (atmosférico)..... SSPC-SP-6</p> <p>Acero (inmersión)..... SSPC-SP-5</p> <p>Galvanizado (Oxido)..... SSPC-SP-3</p> <p>Concreto (inmersión)..... SSPC-SP-7</p>

\* Fabricado en Ecuador por:  
 Fábrica Nacional de Pinturas FANAPISA S.A., bajo licencia de  
 THE SHERWIN - WILLIAMS COMPANY, Cleveland, Ohio, EE.UU., propietaria de la(s) marca(s) registrada(s).



**Especificaciones Técnicas.**  
**Hi Solids Epoxy (IHS).**

<b>BOLETÍN DE APLICACIÓN.</b>	
<b>MÉTODOS DE APLICACIÓN.</b>	<b>CONDICIONES DE APLICACIÓN.</b>
<p>Los solventes fuertes del producto pueden remover residuos viejos de pintura y causar taponamiento de los equipos, por lo tanto limpie el equipo de atomización antes de usar con Solvente Plus.</p> <p>Mezcle perfectamente 4 partes (por volumen) de Hi-Solids Catalyzed Epoxy parte A, y una parte (por volumen) de Hi-Solids Catalyzed Epoxy parte B. El tiempo de inducción es esencial para que la pintura seque. Homogenice los componentes por separado antes de la mezcla. No mezcle material ya catalizado con nuevo. La condensación de humedad sobre la película de pintura que no esté completamente seca afecta al curado.</p> <p><b>Aplicación:</b> Brocha, rodillo, pistola convencional o airless.</p>	<p><b>Temperatura:</b> 12°C a 35°C (aire, superficie, material) y por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p><b>Humedad Relativa:</b> 85% máximo.</p>
<b>SISTEMAS RECOMENDADOS.</b>	<b>ADVERTENCIA.</b>
<p><b>Exposición atmosférica:</b>  <b>Acero:</b> 1 capa de Universal Metal Primer a 3 mils seco.            1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco  <b>Espesor total:</b> 9-15 mils seco.  <b>Acero:</b> 1 capa de Tile Clad II Primer a 3 mils seco.            1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco  <b>Espesor total:</b> 9-15 mils seco  <b>Acero:</b> Auto Primer: 1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco. <b>Espesor total:</b> 6-12 mils seco. <b>Concreto:</b> 1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco. <b>Espesor total:</b> 6-12 mils seco  <b>Galvanizado Oxidado:</b> 1 capa de Tile Clad II Epoxy Primer a 4 mils seco.  <b>Nota:</b> recubrir en un plazo máximo de 90 días.            1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco  <b>Espesor Total:</b> 10-16 mils seco  <b>Aluminio:</b> 1 capa de Industrial Wash Primer a 0.3 mils seco o 1 ó 2 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco. <b>Espesor Total:</b> 6.3 – 12.3 mils seco  <b>Servicio de Inmersión:</b>  <b>Acero:</b> 2 ó 3 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco. <b>Espesor total:</b> 12-18 mils seco  <b>Concreto:</b> 2 ó 3 capas de Hi-Solids Catalyzed Epoxy a 6 mils seco. <b>Espesor total:</b> 12-18 mils seco.</p>	<p>Los componentes de este producto son inflamables por lo que debemos cuidar que no existan riesgos de inflamación en un radio de por lo menos 20 metros. Para exposiciones prolongadas o repetidas utilice equipo de protección.</p> <p><b>MANTÉNGALO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.</b></p>

En ningún caso el fabricante podrá ser responsabilizado por daños incidentales o consecuenciales, que puedan derivarse del uso inadecuado del producto.

\* Fabricado en Ecuador por:  
 Fábrica Nacional de Pinturas FANAPISA S.A., bajo licencia de  
 THE SHERWIN - WILLIAMS COMPANY, Cleveland, Ohio, EE.UU., propietaria de la(s) marca(s) registrada(s).