




## Especificaciones Técnicas. Tile Clad II Epoxy Esmalte (ITE)

<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 esmalte epóxico curado con poliamida, de dos componentes (Tile Clad II Epóxico- catalizador), recomendado para trabajos de alto esfuerzo en interiores y exteriores. Por su composición equilibrada da mayor durabilidad en el campo Industrial, Marino, Automotriz, donde existen ambientes atmosféricos severos y de alta salinidad.</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Laboratorios.</li> <li>Plantas eléctricas.</li> <li>Recubrimiento para pisos.</li> <li>Estructuras marinas.</li> <li>Maquinarias y equipos de alto esfuerzo.</li> <li>Tanques de almacenamiento.</li> <li>Fábricas de papel.</li> <li>Empacadoras.</li> <li>Hospitales.</li> </ul>
<b>CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO</b>	
<p><b>Color:</b> Ver Carta de Colores</p> <p><b>Acabado:</b> Brillante.</p> <p><b>Sólidos por volumen :</b> 52% +/- 2 (Catalizado)</p> <p><b>Espesor seco recom.:</b> 8 mils Húmedos @ 4 mils secos.</p> <p><b>Rendimiento Teórico:</b> Hasta 24 m<sup>2</sup> / gl (4 mils secos).</p> <p><b>Vida útil:</b> 8 Horas @ 25°C</p> <p><b>Sólidos por Peso:</b> 59% +/- 2 (varía según color)</p> <p><b>Tipo de Vehículo:</b> Epoxy Poliamida</p> <p><b>Tiempo de Inducción:</b> 1 Hora (18°C – 35°C) Amb. N 2 Horas (12°C – 17°C).</p> <p><b>Número de Componentes:</b> Mezcla 1: 1 (2 comp.).</p> <p><b>Punto de Inflamación:</b> 37°C (Pensky Martens copa Cerrada @ 25 °C).</p> <p><b>Almacenamiento:</b> 36 meses (envase cerrado).</p> <p><b>Resistencia a la abrasión:</b> 132 mg. (ASTM D4060, CS17 Wheel, 1000 ciclos).</p> <p><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.</p> <p><b>Libre de Huella</b> 4 Horas. Mínimo 6 Horas máx. 30 días o 7 – 10 días.</p> <p><b>Diluyente recomendado:</b> Solvente Plus</p> <p><b>Proporción de dilución:</b> 15% por galón.</p> <p><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. Tile Clad II Epoxy Esmalte (ITE)

<b>BOLETÍN DE APLICACIÓN</b>	
<b>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 en igual proporción la base del Tile Clad II Epoxy con el Tile Clad II Epoxy catalizador y homogenice, deje este material con un tiempo de inducción de 1 hora, cuando la temperatura sea de 18°C a 35°C, .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. Homogeneice 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 que no esté completamente seco afecta el curado. No agite con mezclador mecánico cuando ya esté catalizado</p>	<p>Temperatura mínima a 12°C, máximo 38°C y de Humedad Relativa 85%, temperatura mínima del sustrato 3°C sobre el punto de Rocío.</p> <p><b>Materiales de Aplicación:</b></p> <p>Brocha, Rodillo, Pistola convencional o sin aire.</p>
<b>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE</b>	<b>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE</b>
<p>En general las superficies deben estar secas y limpias. Remover aceites, polvos, mugre, herrumbre o cualquier otro contaminante para asegurar una buena adherencia. Para óptimo funcionamiento, la superficie debe estar preparada con chorreado de arena hasta tener el perfil recomendado para una apropiada adhesión.</p> <p><b>ACERO: Exposición Atmosférica Normal:</b> Método SSPC-SP-3, Limpieza mecánica (Eliminación de óxido suelto, escoria, pintura suelta por medio de rasquetado, lijado o cepillado mecánico).</p> <p><b>Exposición Atmosférica Severa:</b> Método SSPC-SP-6, Arenado Comercial (Arenado de las superficies hasta que por lo menos 2/3 partes de la superficie estén perfectamente libres de todos los residuos).</p> <p><b>Servicio de inmersión:</b> Método SSPC-SP-10, Arenado al metal casi blanco (Eliminando óxido, escoria, pintura suelta hasta que por lo menos el 95% de la superficie esté libre de todos los residuos visibles).</p>	<p><b>CONCRETO:</b></p> <p>Debe estar curado al menos 30 días a 25°C y la superficie libre de humedad, selladores, grasas, mugre, cemento suelto, fluorescencia, agente desmoldante y endurecedores. Limpiar con brocha seca hasta lograr una superficie firme y densa con una textura similar a un papel de lija mediano.</p> <p><b>ALUMINIO/ METAL GALVANIZADO:</b></p> <p>Método SSPC-SP-1, Limpieza con solvente (Eliminando aceite, grasa, tierra y demás suciedades por medio de lavado con solventes, vapor o álcalis).</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.**  
**Tile Clad II Epoxy Esmalte (ITE)**

<b>INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO</b>	
<b>FUNCIONALIDAD</b>	<b>ADVERTENCIA</b>
Buena resistencia al desmanche, al ataque bacterial, a productos químicos y a la abrasión. Se recomienda usar con el imprimante TILE CLAD EPOXI PRIMER, para dar mayor anclaje al sustrato y/o mayor duración al ataque de la corrosión.	Los componentes de este producto son inflamables por lo que se debe cuidar que no existan riesgos de inflamación en un radio de por lo menos 20 metros. Debido a la toxicidad de su solvente, deberá proveerse de una adecuada ventilación y equipos de seguridad convenientes.  <b>MANTÉNGALO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.</b>

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).