




## Especificaciones Técnicas. Tile Clad II Epoxy Primer (ITP)

<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 Primer epóxico curado con poliamida, de dos componentes (Tile Clad II Primer-catalizador), de alta consistencia y libre de Plomo, formulado con pigmentos que inhiben la corrosión. Ideal para los trabajos de mantenimiento industrial y marino en ambientes severos por su durabilidad y resistencia a la mayoría de los solventes y productos químicos.</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Laboratorios.</li> <li>▪ Plantas eléctrica</li> <li>▪ Plantas eléctricas</li> <li>▪ Refinerías</li> <li>▪ Estructuras marinas</li> <li>▪ Maquinarias y equipos de alto esfuerzo</li> <li>▪ Tanques de almacenamiento</li> <li>▪ Equipos de procesamiento químico</li> <li>▪ Fábricas de papel.</li> </ul>
<b>CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO</b>	
<p><b>Color:</b> Ver Carta de Colores</p> <p><b>Acabado:</b> Semi – Mate.</p> <p><b>Sólidos por volumen :</b> 60% +/- 2 (Catalizado)</p> <p><b>Espesor seco recom.:</b> 8 mils Húmedos @ 4 mils secos.</p> <p><b>Rendimiento Teórico:</b> Hasta 24 m2 / 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>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.</p> <p><b>Repinte</b> Mínimo 6 Horas máx 30 días</p> <p><b>Curado Total:</b> 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> <p><b>Acabado Recomendado:</b> Tile Clad II Epoxy Esmalte.</p>
<b>PROPIEDADES FÍSICAS</b>	<b>PROPIEDADES QUÍMICAS</b>
<p>Cuando el Primer es recubierto con esmalte Tile Clad II Epoxy como capa final.</p> <p><b>Resistencia a la Abrasión:</b> 132 mg (ASTM D4060, CS-17 wheel, 1000 ciclos).</p> <p><b>Impacto Directo:</b> 84 Lbs/in (ASTM G-14)</p> <p><b>Resistencia al Calor:</b> 162.77°C (ASTM D2485)</p> <p><b>Adherencia (El cómetro):</b> Punto de quiebre a 470 psi.</p> <p><b>Flexibilidad:</b> Cumple (ASTM D1737, 180° ¼” Mandríl Cónico).</p> <p><b>Shock Térmico 5 ciclos:</b> Excelente (ASTM D12111)</p> <p>Resistencia a la humedad y condensación 38°C, 120 horas</p> <p>Resistencia a la Cámara de Salinidad (1000 horas) : Excelente (ASTM B117)</p>	<p>Cuando el Primer es recubierto con esmalte Tile Clad II Epoxy como capa final.</p> <p><b>Resistencia a humos, derrames y salpicaduras.</b></p> <p>Solvente hidrocarburos alifáticos: Gasolina, Kerosene, aceite fuel oil..... Severa.</p> <p>Soluciones de ácidos minerales y orgánicos débiles..... Severa.</p> <p>Álcalis.....Severa</p> <p>Aceites animales y vegetales..... Severa.</p> <p>Glicoles, éter, alcoholes, solventes clorados, formaldehídos..... Moderado.</p> <p>Agua de Mar..... Severa.</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 Primer (ITP)**

<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 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>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 rasqueteado, 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>GALVANIZADO OXIDADO:</b></p> <p>Método SSPC-SP-3, Limpieza mecánica (Eliminando óxido suelto, escoria, pintura suelta por medio de rasqueteado, lijado o cepillado mecánico).</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 Primer (ITP)**

<b>INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO</b>	
<b>FUNCIONALIDAD</b>	<b>ADVERTENCIA</b>
Como imprimante sobre acero interior/externo, como parte del sistema de recubrimiento con Epoxy catalizado o acabado poliuretano, esmaltes sintéticos, etc.	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).

