



Una marca registrada de IMRAE Corporation

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

CM 6007 Epoxy HP Coating (Sistema con carga de poliamida) es un sistema de dos componentes basado en resina epóxica de alto contenido de sólidos y alto peso molecular, y en un agente de curado, diseñado para proporcionar resistencia superior a la corrosión causada por la exposición a sustancias químicas, como ácidos y álcalis. La mezcla del recubrimiento epóxico proporciona alta densidad de película reticulada, adhesión, y no contiene alquitrán de hulla. Es un recubrimiento autoimprimante aplicable en múltiples capas, con excelentes características de repintado durante varios días. Puede recibir capas de acabado con sistemas de poliuretano y poliaspárticos para acabados especificados.

El producto se utiliza principalmente para proporcionar protección superior contra la corrosión e impermeabilización en estructuras de concreto y tuberías de acero, aplicado en instalaciones sobre o bajo nivel de terreno. Los sistemas con carga proporcionan mayor resistencia a la abrasión y al desgaste, así como mayor resistencia general a fluidos, lo que los hace ideales para rellenar vacíos o superficies irregulares en aplicaciones de concreto, materiales compuestos y otros sustratos metálicos. Cumple o supera los requisitos de desempeño del Cuerpo de Ingenieros del Ejército de los EE. UU., Especificación de Pintura C200.

CM 6007 Epoxy HP Coating (Sistema con carga de poliamida) exhibe flexibilidad general después del envejecimiento y supera a otros sistemas epóxicos formulados con alquitrán de hulla debido a su mayor período de repintado y su mayor resistencia a temperaturas de hasta 400 °F. Sus características de mayor contenido de sólidos y desempeño superior permiten aplicar el material a un menor espesor de película seca (DFT), proporcionando así mayor rendimiento de cobertura. Está disponible en varios colores, tales como negro, azul, verde y rojo.

DATOS TÉCNICOS:

Tipo de polímero: Resinas epóxicas y agente de curado de poliamida

Sólidos totales en peso: 85 % +/- 1

Peso por galón (lb/gal): 11.02 +/- 0.10 (con carga)

Espesor mínimo recomendado de película seca (DFT) para las siguientes aplicaciones:

Aplicación	Espesor de película seca (DFT) Mínimo recomendado	Capas equivalentes estimadas con rodillo de felpa de 3/8"– 3/4"	Verificación de CC Espesor de película húmeda (WFT)
Superficies nuevas (horizontales)	10 - 30 mils	Rodillo de felpa de 3/8", 1 a 3 capas	12-35 mils por capa
Superficies nuevas (verticales), usar con Parte A modificada	40 - 90 mils	Rodillo de felpa de 3/4", 1 a 3 capas	50-100 mils por capa
Superficies reacondicionadas (horizontales)	20 - 40 mils	Rodillo de felpa de 3/8"–3/4", 1 a 3 capas	25-50 mils por capa
Superficies reacondicionadas (verticales), usar con Parte A modificada	40 - 120 mils	Rodillo de felpa de 3/4", 1 a 3 capas	50-140 mils por capa
Nota: Para requisitos de resistencia química, mantener una aplicación de 3 capas. Según el diseño de ingeniería y las condiciones de servicio requeridas, el espesor mínimo podría exceder el rango recomendado de espesor de película seca.			

Duración para recubrimiento posterior a 77 °F: 7 días (ventana máxima de repintado)

Libre de pegajosidad: 6 a 7 horas (ventana mínima de repintado)

Seco duro: requiere 24 horas de tiempo de curado inicial a 77 °F

Cumple con los requisitos federales y estatales de límite de COV para componentes orgánicos volátiles (COV).

Cumple con el límite de COV del South Coast Air Quality Management District (SCAQMD).

Cobertura teórica:

Aplicación	Espesor de película seca (DFT) Mínimo recomendado	Capas equivalentes estimadas con rodillo de felpa de 3/8"– 3/4"	Verificación de CC Espesor de película húmeda (WFT)
Superficies nuevas (horizontales)	10 - 30 mils	Rodillo de felpa de 3/8", 1 a 3 capas	12-35 mils por capa
Superficies nuevas (verticales), usar con Parte A modificada	40 - 90 mils	Rodillo de felpa de 3/4", 1 a 3 capas	50-100 mils por capa
Superficies reacondicionadas (horizontales)	20 - 40 mils	Rodillo de felpa de 3/8"–3/4", 1 a 3 capas	25-50 mils por capa
Superficies reacondicionadas (verticales), usar con Parte A modificada	40 - 120 mils	Rodillo de felpa de 3/4", 1 a 3 capas	50-140 mils por capa
Nota: Para requisitos de resistencia química, mantener una aplicación de 3 capas. Según el diseño de ingeniería y las condiciones de servicio requeridas, el espesor mínimo podría exceder el rango recomendado de espesor de película seca.			

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las siguientes condiciones se aplican generalmente a las superficies que serán recubiertas, salvo que se especifique directamente lo contrario. La superficie debe estar seca, limpia (sin aceites ni grasa) y libre de polvo o de cualquier tipo de material suelto que pueda afectar la adhesión al sustrato. Siempre verifique el desempeño de adhesión en un sustrato de prueba antes de aplicar el producto. Se recomienda usar CM 6007 Epoxy HP Coating (Sistema con carga de poliamida) tal como se suministra. Si se requiere dilución, agregue CM Thinsol únicamente hasta un máximo de 10% por volumen. NO DILUIR CON NINGÚN OTRO SOLVENTE; hacerlo anulará la garantía si el material se contamina o se mezcla con material no aprobado.

Preparación de superficies nuevas:

Antes de preparar la aplicación del recubrimiento, siempre verifique las condiciones ambientales. La diferencia entre la temperatura de la superficie que será recubierta y el punto de rocío medido en el ambiente no debe ser inferior a 5 grados Fahrenheit para realizar aplicaciones de recubrimiento sobre cualquiera de los tipos de superficies indicados a continuación.

(a) **Concreto:** la superficie que será aplicada debe estar libre de suciedad u otros materiales extraños que puedan afectar la adhesión al sustrato. Consulte NACE No. 6 / SSPC 13 para la preparación de superficies de concreto; debe cumplir como mínimo con ASTM D4258 como método de limpieza de superficies para eliminar cualquier tipo de contaminante extraño. Según sea necesario, pueden emplearse otras opciones de limpieza de superficies indicadas en la guía, tales como ASTM D4259 o ASTM D4260.

Verifique el contenido de humedad antes de aplicar el recubrimiento; no debe exceder 12% antes de la aplicación. La superficie de concreto se evaluará para determinar la humedad superficial antes de la aplicación del recubrimiento, usando ya sea el método de lámina plástica conforme a ASTM D4263 para una evaluación visual cualitativa (APROBADO/NO APROBADO), o un instrumento portátil de mano para evaluación cuantitativa, mediante resistencia eléctrica o impedancia eléctrica (ASTM F2659). El método cuantitativo tiene prioridad sobre los métodos cualitativos para determinar la aprobación para proceder con las aplicaciones de recubrimiento.

(b) **Acero:** la preparación para servicio de inmersión requiere limpieza con chorro abrasivo conforme a SSPC-SP10, con un perfil de granallado angular y, preferiblemente, no peinado, de 2 mils. La preparación para servicio sin inmersión requiere limpieza comercial estándar con chorro conforme a SSPC-SP6.

(c) **Materiales compuestos / otras superficies:** comuníquese con nuestros representantes técnicos de ventas para conocer las preparaciones de superficie recomendadas.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO:

CM 6007 Epoxy HP Coating (Sistema con carga de poliamida) se suministra en kits de componentes Parte A y Parte B, proporcionados para mezclarse juntos hasta que la apariencia de la mezcla sea uniformemente homogénea.

IMPORTANTE: Mezcle el contenido de la Parte A por separado antes de mezclarlo con la Parte B.

Proporción: Parte A a Parte B (1:1 por volumen) o Parte A a Parte B (1:1.4 partes por peso)

Si es necesario reducir la viscosidad, agregue un máximo de 10% por volumen de CM Thinsol. No cambie la proporción volumétrica de los componentes Parte A y Parte B; todo el material del contenedor debe mezclarse antes de su uso. Permita que el material repose durante 5 minutos antes de usarlo. Puede observarse inicialmente una disminución de la viscosidad; aplique el material de acuerdo con la condición de vida útil de la mezcla.

Vida útil de la mezcla: 2 horas a 77 °F; 1 a 1.5 horas a 95 °F; (Nota: se observa una vida útil más prolongada a temperaturas más frías).

El final de la vida útil de la mezcla se aproxima cuando la viscosidad aumenta y el material comienza a escurrirse durante la aplicación.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO:

El material puede aplicarse con brocha, rodillo o equipo de aspersión sobre el sustrato. Para aplicaciones por aspersión, el producto puede aplicarse mediante técnicas de atomización o equipos airless. Comience con la presión de aspersión recomendada y optimice cuando se logre el recubrimiento deseado al usar puntas de abanico o de cono.

Equipos sin aire o aire asistido: seleccione equipo apropiado capaz de ajustar una relación de bomba de 30:1 o mayor, línea de suministro de material de ½” de diámetro interno, línea de aire de 3/8” de diámetro interno y presión mínima de atomización de 2,000 PSI. El tamaño mínimo de punta sugerido es de 0.023” hasta 0.035”. La unidad de aspersión debe limpiarse lo antes posible inmediatamente después de su uso con solvente de limpieza regular, como metil etil cetona (MEK) o acetona, para una limpieza efectiva.

Equipos de aspersión convencionales: seleccione equipo apropiado con regulador y manómetros de aire, línea de suministro de material de ½” de diámetro interno, línea de aire de 3/8” de diámetro interno y línea de suministro de aire de 80 a 100 PSI. El tamaño mínimo de punta sugerido es de 0.070” o mayor. Mantenga suficiente presión de aire para conservar baja la presión del fluido y lograr buena capacidad de aspersión y cobertura en cada pasada. La unidad de aspersión debe limpiarse lo antes posible inmediatamente después de su uso con solvente de limpieza regular, como metil etil cetona (MEK) o acetona, para una limpieza efectiva.

Rodillo y brocha: use materiales sintéticos (resistentes a solventes), rodillos de pelo corto y brochas de cerdas medianas a pesadas. Evite aplicar recubrimiento en exceso y mantenga una aplicación con pasadas uniformes, preferiblemente en una sola dirección para lograr uniformidad; pueden ser necesarias varias o múltiples capas aplicadas con brocha y rodillo para alcanzar el espesor de película deseado.

SEGURIDAD, ALMACENAMIENTO Y DISPOSICIÓN:

Este producto está destinado para uso por profesionales o personas capacitadas y el usuario debe estar familiarizado con la Hoja de Datos de Seguridad (SDS). El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco; siempre selle el contenedor después de usarlo. La vida útil de los productos de resina “sin mezclar” es de 2 años bajo condiciones de almacenamiento a 77 °F y podría ser mayor en condiciones de menor humedad.

Evite que el material se congele y cierre herméticamente todos los contenedores. Los contenedores vacíos deben desecharse de acuerdo con las normas locales, municipales, estatales y federales. No vierta porciones líquidas en ningún drenaje, evite derrames y proteja siempre el medio ambiente.

PRESENTACIÓN:

El producto está disponible únicamente en kits de contenedores llenos de 5 galones, para Parte A (51.7 lb de peso neto) y Parte B (47.4 lb netas).

SOPORTE TÉCNICO:

El soporte de servicio técnico está disponible para responder, sin obligación, cualquier pregunta relacionada con otras características de desempeño del producto, seguridad y aplicación del producto. Llame al (951) 413-0240 y solicite Soporte de Servicio Técnico.
8 AM a 5 PM, PST.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD:

La información y las recomendaciones se basan en nuestros propios estudios e investigaciones, que se consideran precisos. Sin embargo, no se garantiza su exactitud, principalmente debido a las variaciones causadas por las condiciones reales de aplicación y del sustrato donde se utiliza el material. El cliente / contratista debe realizar sus propias pruebas correspondientes para asegurar la compatibilidad e idoneidad para todos los usos previstos.