

Recubrimiento final epóxico con alto contenido de sólidos (para uso en interiores)

EPE-370

El Recubrimiento final epóxico con alto contenido de sólidos EPE-370 es un revestimiento de secado rápido, para uso en **interiores** directo sobre metal que está diseñado para usarse en superficies preparadas adecuadamente de acero, aluminio galvanizado o galvanneal. Ésta es una opción excelente para una variedad de usos finales en interiores.

Actualmente sólo está disponible a través de los colores combinados de PPG a través de nuestros centros de mezclado.

Características y ventajas:

- Excelente resistencia química y a la corrosión
- Excelente adherencia, resistencia a las manchas y flexibilidad
- Aplicación directa sobre metal
- Actualmente sólo está disponible en los Centros de Mezclado de PPG en colores combinados.

Productos asociados:

- Recubrimiento final epóxico con alto contenido de sólidos EPE-370
- Catalizador epóxico con alto contenido de sólidos EPE-371

Constantes físicas:		Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.	
	EPE-370 Sólo tinturas	EPE-370/EPE-371 RTS	
Porcentaje de sólidos (por peso)	74.6% a 81.3%	71.6% a 78.0%	
Porcentaje de sólidos (por volumen)	54.8% a 61.3%	53.1% a 58.3%	
Punto de ignición (Pensky-Martens)			
EPE-370	92 °F	92 °F	
EPE-371	80 °F	80 °F	
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	≤ 2.1 lb/gal	≤ 1.7 lb/gal	
Reactivo fotoquímicamente	Sí	Sí	
Combinaciones listas para rociado:			
Proporción de volumen:	Tal como está	4 : 1	
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	
COV real	336 - 401 (g/L)	359 – 411 (g/L)	
COV real	2.81 – 3.35 (lb/gal)	3.00 – 3.43 (lb/gal)	
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	339 – 404 (g/L)	362 – 413 (g/L)	
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	2.83 – 3.37 (lb/gal)	3.02 – 3.45 (lb/gal)	
Densidad	1594 – 1858 (g/L)	1461 – 1671 (g/L)	
Densidad	13.29 – 15.49 (lb/gal)	12.18 – 13.93 (lb/gal)	
% de peso de volátiles	18.7 – 25.4	22.0 – 28.4	
% de peso de agua	0.3 – 0.4	0.2 – 0.4	
% de peso de exentos	0.0	0.0	
% de volumen de agua	0.5 – 0.7	0.4 – 0.6	
% de volumen de exentos	0.0	0.0	
Recomendaciones del sistema que cumplen con los lineamientos anunciados de menor contenido de COV. El usuario debe utilizar los componentes y mezclar las proporciones como se indica para cumplir con los COV previstos.			


EPE-370

Constantes físicas:	<i>Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.</i>	
	EPE-370/EPE-371 RTS	
	4:1:10% con diluyentes no exentos	
Porcentaje de sólidos (por peso)	66.4% a 72.1%	
Porcentaje de sólidos (por volumen)	47.4% a 52.2%	
Punto de ignición (Pensky-Martens)		
EPE-370	92 °F	
EPE-371	80 °F	
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	≤ 2.2 lb/gal	
Reactivo fotoquímicamente	Sí	
Combinaciones listas para rociado:		
Proporción de volumen:	4 : 1 : 10%	
Categoría del revestimiento	Revestimiento de una sola etapa	
COV real	335 - 464 (g/L)	
COV real	2.80 - 3.87 (lb/gal)	
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	370 - 465 (g/L)	
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	3.09 - 3.88 (lb/gal)	
Recomendaciones del sistema que no se necesitan para cumplir las recomendaciones anunciadas de menor contenido de COV en esta TDS; se pueden utilizar una mezcla alternativa de componentes según las indicaciones. Revise los valores de la columna COV reglamentario (menos agua, menos exentos) para determinar los COV previstos y compárelos con las normas locales vigentes.		

Instrucciones de uso

Preparación de sustratos:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico y una mano de convertidor mejorarán notablemente las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento. Para un rendimiento óptimo, el EPE-370 se debe aplicar sobre un imprimador aprobado por CPC (consulte el cuadro de compatibilidad CPCTB01). Se pueden presentar variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente. Para obtener un rendimiento óptimo, consulte el Boletín Técnico de CPC, CPCTB01

	Sustrato	Aplicación directa a sustrato debidamente tratado
	Acero laminado en frío	Excelente
	Acero laminado en caliente	Excelente
	Revestimiento galvanneal	Regular - Buena
	Galvanizado	Regular - Buena
	Aluminio	Buena
	Plástico / fibra de vidrio	N/A

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.

Dilución:

En los ámbitos no regulados se puede utilizar el Q70 (MAK). El uso de un disolvente hará que el COV rebase las 3.50 lb/gal.



Proporción de mezcla:

<u>EPE-370</u>	<u>EPE-371</u>
4	1

Vida útil a 77 °F (25 °C):

8 horas



Rango de viscosidad de rociado:

Zahn # 3: 9 segundos

Vida útil de almacenamiento
sin abrir:
(cada componente)

EPE-370 = 4 años
EPE-371 = 2 años

EPE-370

Equipo de aplicación:



Pulverización convencional:
(con o sin cámara de presión)

Boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 45 a 50 psi en la pistola



HVLP (con o sin cámara de presión):

Boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 10 psi en la boquilla



Sin aire:

Boquilla de .011 a .015, presión de líquido de 2000 psi o más

Sin aire (asistido por aire):

Boquilla de .011 a .015, presión de líquido de 1000 a 1500 psi y presión mínima de aire necesaria para eliminar las colas del patrón

Aplicación con brocha o rodillo:

No hay recomendación

Aplicación electrostática:

No hay recomendación

Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas

Recomendación
Formación de película fresca:

2.6 a 4.7 mils

Recomendación
de película seca:

1.5 a 2.5 mils

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdida:

851 a 935 pies cuadrados

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77 °F (25 °C)/50% HR

Al tacto: 2 horas

Para manipular: 4 horas

Para secar: 4 horas

Para recubrir: 4 horas

Secado forzado a 180 °F: Dejar secar durante 10 minutos a temperatura ambiente:
20 minutos a 160 °F
30 minutos a 140 °F

*La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado que se indica puede variar dependiendo del espesor de la capa de pintura, el color, la temperatura, la humedad y la intensidad de movimiento del aire.

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Sistema:
Paneles BONDERITE® 1000
EPE-370

Prueba	Método ASTM	Resultado
Brillo a un ángulo de 60°	D523	80 – 90
Dureza al lápiz	D3363	≥ H
Adherencia	D3359	5B
Limitación de temperatura en servicio**		300 °F

**A medida que se aproxima a los 300 °F, dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300 °F.

Resistencia a productos químicos:

Sistema:
Paneles Bonderite 1000
EPE-370

Producto químico	Método ASTM	Resultado
10% NaOH (hidróxido sódico)	D1308	Cumple con la norma
10% HCl (ácido clorhídrico)	D1308	Ligero efecto
10% H ₂ SO ₄ (ácido sulfúrico)	D1308	Ligero efecto
Gasolina	D1308	Cumple con la norma
Aceite de motor	D1308	Cumple con la norma
Agua **	D1308	Cumple con la norma

**Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda para aplicaciones de inmersión.

Resistencia a la intemperie:

Sistema:
Paneles Bonderite 1000
EPE-370

	Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 500 horas		
	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	10A
Ampollas de grabado	D714	Ninguna
Ampollas frontales	D714	Ninguna
Humedad – 100 horas		
	D2247	
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	4B a 5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	4B a 5B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	4B a 5B
QUV-UVB: Ángulo de 60°		
		No se recomienda para uso en exteriores donde puede estar expuesto a rayos UV
Retención de 500 horas	D523	

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando producto de aplicación directamente al metal sobre paneles Bonderite 1000.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Varios:

Para uso en interiores solamente

Salud y seguridad:



Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) para conocer los detalles completos de salud y seguridad y los reglamentos de almacenamiento.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Industries, Inc.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

El logotipo de PPG es una marca registrada y *Bringing innovation to the surface* es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. Bonderite es una marca comercial registrada de Henkel AG & Co., LGaA.