



# DATOS TÉCNICOS

Fecha de revisión: 01/2008  
Reemplaza fecha: 02/2006

## PIPE MATE PW (20068) REPARACIÓN EPOXY – ANSI/NSF ESTÁNDAR 61

### Descripción del producto

Epoxy-poliamida de dos componentes, de alto contenido de sólidos, para ser utilizado como material de reparación/retoque de PROTEC II PW en inmersiones en agua potable.

### Características

- Cumple con los requisitos del estándar 61 de ANSI/NSF.
- Cumple con la norma 21 CFR 175.300 de la FDA, Federación de Alimentos y Medicamentos, para el contacto con alimentos.
- Bajo en VOCs, compuestos orgánicos volátiles.
- Superficie dura, suave, fácil de limpiar, con buena resistencia a la abrasión.
- Notable resistencia al agua y a la penetración del vapor de agua con hasta 120°F (49°C).

### Usos recomendados

Como revestimiento de reparación de PROTEC II PW en servicios de inmersión en agua potable.

### Imprimantes

No se requiere.

### Propiedades típicas

<b>Sólidos por volumen</b>	67% ± 2
<b>Componentes orgánicos volátiles</b>	2,4 lb/gal (288 g/l)
<b>Cobertura teórica</b>	1075 pies cuadrados @ 1 milésima (2,5 m <sup>2</sup> @ 1 mm)
<b>Espesor de película seca (DFT) recomendada</b>	5 – 10 mils (125 – 250µ)
<b>Cantidad de capas</b>	1 o 2
<b>Proporción de mezcla (por volumen)</b>	2 “A” : 1 “B”
<b>Punto de ignición (PMCC)</b>	80°F (27°C)
<b>Vida útil @ 60-90°F (16 -32°C)</b>	1 año
<b>Color</b>	Gris

### Especificaciones

<b>Resistencia a la abrasión –</b> ASTM D 4060 CS 17 / 1000 g / 1000 cycles	30mg de pérdida
<b>Dureza - ASTM D 2240</b>	75 Shore “D”
<b>Fuerza dieléctrica - ASTM G 62</b>	40 volts / mil
<b>Resistencia a shock térmico –</b> 10 Ciclos; -40°F a 280°F	Aprobado Sin fisuras o pérdida de adherencia.
<b>Resistencia al impacto - (En seco)</b>	Continua 210°F (100°C) Intermitente 280°F (138°C)

### Información para pedidos

<b>Empaque:</b>	kits de 3 gal & 15 gal
<b>Peso de embarque:</b>	11,5 lb/gal (5,2 kg/gal)

# INFORMACIÓN PARA LA APLICACIÓN PIPE MATE PW

## Preparación de la superficie

Quite el aceite, grasa u otros contaminantes de la superficie a ser recubierta de acuerdo a la norma SSPC-SP 1.

**PROTEC II PW:** Desgaste el área con una ráfaga de abrasivos o arenado/esmerilado para quitar cualquier brillo y dejar una raspadura visible.

**ACERO:** Chorro abrasivo a un arenado casi blanco según SSPC-SP 10 y lograr un patrón de fijación angular de 2-3 mil. Accione suavemente sobre el revestimiento existente.

## Mezclado

Mezcle en forma mecánica cada componente por separado. Luego combínelos en una proporción de 2 "A" en 1 "B" por volumen, y vuelva a mezclar en forma mecánica hasta obtener una consistencia suave.

## Dilución

Normalmente no es necesaria.

## Duración útil de la mezcla preparada

Temperatura del material	Tiempo
60°F (15°C)	4 horas
75°F (24°C)	3 horas
90°F (32°C)	2 horas

## Condiciones para la aplicación

	Normal	Mínimo	Máximo
Material*	75-90°F (24-32°C)	50°F (10°C)	95°F (35°C)
Superficie	75-90°F (24-32°C)	50°F (10°C)	110°F (43°C)
Ambiente	75-90°F (24-32°C)	50°F (10°C)	110°F (43°C)
Humedad	30-50%	0%	85%

La temperatura de la superficie debe ser de 5°F (3°C) sobre el punto de condensación.

## Equipo para la aplicación

<b>Proporción de bombeo</b>	30:1 mín	<b>Tamaño de la punta</b>	.015-.021"
<b>Manguera de material</b>	3/8" ID mín 100' máx	<b>Presión en la punta</b>	2400 -2800 psi

**Pincel:** Use un pincel de pelo corto aplicando pinceladas completas. Evite volver a pasar el pincel.

**Rodillo:** Use un rodillo corto dando pasadas completas. Evite volver a pasar el rodillo.

**ITW FUTURA COATINGS, 1685 GALT INDUSTRIAL BLVD., ST. LOUIS, MO 63132, (314) 733-1110 FAX: (314) 733-1164**

Como ITW Futura Coatings no tiene control sobre el uso que otros puedan dar a este producto, no declara ni garantiza que en su circunstancia particular los resultados que usted logre con el uso de este producto serán los mismos que los descritos en este comunicado, o que la información o recomendaciones que aquí se brindan sean completas o precisas. ITW Futura Coatings no acepta responsabilidad, por negligencia o por otra causa, por cualquier daño que resulte de su confianza en la información o en recomendaciones de este comunicado. Es suya la responsabilidad de determinar si el material es el adecuado para su propósito en particular. ITW Futura Coatings no asume culpabilidad ni responsabilidad por el producto relacionadas con la cobertura, rendimiento o daño resultantes de su uso. © ITW FUTURA COATINGS 2004

## Limpieza

Use MEK o una mezcla de 1:1 de MEK y Toluol.

## Tiempo de curado

Estos tiempos están basados en una humedad relativa de 30-50%. El exceso de espesor en la película, temperaturas más frescas o ventilación inadecuada requerirán más tiempo para el curado y podrían resultar en una falla prematura.

### Temperatura de la superficie

	50-69°F (10-21°C)	70-89°F (21-32°C)	90-110°F (32-43°C)
Secado de la superficie	8 horas	2 horas	1½ horas
Película endurecida	24 horas	16 horas	12 horas
Segunda capa (mínimo)	8 horas	6 horas	4 horas
Segunda capa (máximo)	4 días	3 días	2 días
Curado completo	10 días	7 días	5 días

- Si se superó el tiempo máximo para la segunda capa por menos de 24 horas repase con MEK y vuelva a aplicar una capa dentro de los 10 minutos siguientes.
- Si se superó el tiempo máximo para la segunda capa por más de 24 horas, póngase en contacto con ITW Futura Coatings por el procedimiento recomendado para la segunda capa.

## Información de seguridad

- Lea la Hoja Informativa de Datos de Seguridad (MSDS su sigla en inglés) y las etiquetas del envase para mayor información en detalle sobre salud y seguridad.
- No aplique el material en lugares cerrados sin ventilación o sin un intercambio adecuado de aire.
- Todo el personal que participa en la aplicación debe usar respiradores indicados para vapores orgánicos, y en lugares cerrados deben usar respiradores o campanas de aire fresco.
- Utilice ropas protectoras, guantes y protección ocular.
- Respirar los vapores o tener contacto con la piel puede provocar graves reacciones alérgicas.
- Este producto contiene solventes inflamables! Manténgalo alejado de todo tipo de chispa, llama y superficies calientes.
- **Este producto es para ser usado a nivel industrial sólo por aplicadores profesionales adecuadamente capacitados.**

## Condiciones de almacenamiento

- Evite que los revestimientos de uretano se contaminen con humedad. Guarde los tambores y cubos en un lugar seco a 55-80°F (11-27°C).
- El material **debe** mantenerse a más de 50°F (10°C).