



Industrial
and
Marine
Coatings

IPONLAC 331

ESMALTE EPOXICO POLIAMIDA

CODIGO: PARTE A: E01331N000A
PARTE B: E01331T COLOR

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

IPONLAC 331, Esmalte epóxico poliamida de terminación, formulado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para pintado de mantención y maestranzas. Producto de alta resistencia, gran dureza, excelente brillo, fácil aplicación y amplia gama de colores.

- Alta resistencia química
- Alta resistencia a la abrasión
- Producto de excelente brillo y dureza
- Alta resistencia en ambiente marino e industrial agresivo

USOS RECOMENDADOS

Esmalte Iponlac 331 es recomendado como capa de terminación en exposición a ambientes marinos e industriales agresivos, producto resistente a alta humedad, niebla salina y vapores químicos diluidos.

Aplicado como sistema con la imprimación adecuada, se emplea con éxito en obras nuevas y servicios de mantenimiento de infraestructura y equipos.

- Plantas mineras
- Plantas pesqueras
- Industrial y agroindustrias en general
- Embarcaciones en general
- Estructuras de puentes y exteriores de estanques
- Como pintura matapolvo en pisos de hormigón
- Es aplicable en superficies de hormigón debidamente acondicionadas

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante.
Color:	Amplia variedad según cartilla y tintometría.
Sólidos por volumen:	46 ± 2%, mezclado
Sólidos por peso:	62 ± 2%, mezclado
Proporción Mezcla:	1A – 1B en volumen
VOC (envasado): No diluido	473 gr/lit

Espesor recomendado por capa:

Película húmeda:	3,3 – 6,5 mils
Película seca:	1,5 – 3,0 mils

Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere de varias capas para lograr un espesor de película adecuado y una apariencia uniforme.

Rendimiento Teórico: 46 – 23 m²/gal aprox.

Tiempo de Secado @ 3.0 mils húmedo @ 50% Humedad Relativa y @ 20°C:

Al tacto:	2 horas
Manipulación:	6 horas
Repintado:	
Mínimo	12 horas
Máximo	72 horas
Curado	7 días

Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

Inducción:	No requiere
Vida útil de la mezcla:	15 horas a 20°C (a mayor temperatura se reduce la vida útil)
Vida útil en stock:	18 meses, sin abrir el envase componentes A y B
Almacenamiento:	Almacenar en envase cerrado, en recinto seco y ventilado con temperatura entre 10°C y 25°C
Punto de Inflamación:	28°C, PMCC, mezclado
Diluyente/Limpieza:	R10033D0500

COMPORTAMIENTO

Sistema Probado (a menos que se indique lo contrario)

Sustrato:	Acero
Preparación de superficie:	SSPC-SP6
Terminación:	1 capa Anticorrosivo Iponlac 331 @ 3 mils eps. 1 capa Esmalte Iponlac 331 @ 3 mils eps.

Adherencia:	
Método:	ASTM D4541
Resultado:	30 kg/cm ²

Flexibilidad:	
Método:	ASTM D522, 180° curva, ¼" mandril
Resultado:	Pasa

Resistencia calor seco:	
Método:	ASTM D2485
Resultado:	120°C, intermitente



*Industrial
and
Marine
Coatings*

IPONLAC 331

ESMALTE EPOXICO POLIAMIDA

CODIGO: PARTE A: E01331N000A
PARTE B: E01331T COLOR

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

Atmosférico:

Acero:

1-2 capas Primer Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Acero:

1 capa Copoxy Shop Primer @ 5.0 mils eps
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Acero:

1 capa Zinc Clad II @ 3.0 mils eps
1 capa Epoxymat 334 @ 1.0 mils eps
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 @ 3.0 mils eps
1 capa Macropoxy 646 - HS - 850 @ 4.0 – 8.0 mils eps
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Galvanizado Nuevo:

Detergente X80-1

1 capa Primer Iponlac 331-315 @ 1.0 – 3.0 mils eps
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Galvanizado Antiguo:

1 capa Epoxymat 334 @ 1.0 – 3.0 mils eps
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Concreto / albañilería:

1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Concreto hormigón:

1 capa Kem Cati Coat HS Epoxy Filler/sealer 10.0 – 30.0 mils eps como aparejo y relleno de cavidades
1-2 capas Iponlac 331 @ 1.5 – 3.0 mils eps/capa

Los sistemas indicados son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser aplicados.

PREPARACION DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Preparación mínima de superficie recomendada:

Fierro y Acero

Atmosférica: SSP-SP2/3

Inmersión: SSPC-SP10, 2.0 mils rugosidad de perfil

Concreto/Albañilería, curado, limpio, seco y firme.

Atmosférico: SSPC-SP13 / NACE 6

Inmersión: SSPC-SP13 / NACE 6 - 4.1.1 o 4.3.2

DISPONIBILIDAD COLOR / TINTEO

Tinteo con sistema de bases y colorantes industriales en máquina dosificadora. Se requiere un mínimo de 5 minutos de mezclado en agitador mecánico para completar la homogenización del color.

Colores tinteados no son recomendables para inmersión

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura: 10°C mínimo, 30°C máximo (aire, superficie y material)

Por lo menos 3°C sobre punto de rocío. Humedad relativa: 85% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

Envase: Contenedor de 1 y 5 galones partes A y B

Peso por galón: 4,6 ± 0,1 kg

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante de Sherwin-Williams para información técnica e instrucciones adicionales.

NOTAS

Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores. Consulte siempre a su representante SHERWIN WILLIAMS CHILE por la última información. Dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación o servicio de los productos, no aceptamos responsabilidad alguna por los resultados que pueden obtenerse en cada caso particular. En ningún caso el fabricante podrá ser responsabilizado por daños incidentales o consecuenciales, que puedan derivarse del uso inadecuado del producto. Recomendamos consultar folleto sobre Normas de Seguridad personal e industrial en el trabajo con pinturas



Industrial
and
Marine
Coatings

IPONLAC 331

ESMALTE EPOXICO POLIAMIDA

CODIGO: PARTE A: E01331N000A
PARTE B: E01331T COLOR

BOLETIN DE APLICACION

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Eliminar aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

Fierro y Acero, servicio atmosférico: La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica (SSPC-SP2). Remover aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). Para mejor comportamiento, limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils) (SSPC-SP6). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Fierro y Acero, servicio de inmersión: Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie con solventes (SSPC-SP1). La preparación superficial mínima es metal casi blanco (SSPC-SP10). Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2-3 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Proteja el metal desnudo el mismo día de la limpieza.

Aluminio: Eliminar todo el aceite, grasa, polvo, óxido y otras materias extrañas por medio de limpieza con solventes SSPC-SP1.

Galvanizado Antiguo: Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC-SP2 y SP3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

Galvanizado Nuevo: Lavar la superficie con solución detergente 80-1, dejar secar y producir una rugosidad suave con un arenado tipo "Brush off" (SSPC-SP7) para mejorar la adherencia del esquema de pintura (ASTM D2092 Método G).

Concreto y albañilería: La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 24°C. Remover todo el mortero suelto y material ajeno. La superficie debe estar libre de eflorescencia, polvo del concreto, suciedad, agentes de fraguado, cemento suelto. Rellenar microporos, bolsas de aire y otras cavidades con Masilla Epóxica 342-403. Concreto expuesto al medio ambiente y tableros de cemento porosos deben ser limpiados con chorro abrasivo o manual mecánica para sacar toda la contaminación mal adherida y dejar una superficie firme y dura. Eflorescencia, debe ser removida lavando con una solución al 10% de ácido muriático y después neutralizando completamente con agua. Ladrillos deben permanecer expuestos al medio ambiente un año antes de tratar su superficie y pintar.

Superficies previamente pintadas: Si está firme, limpiar la superficie de toda materia extraña. Las pinturas brillantes y duras deben ser opacadas con lijado de superficie. Pintar un área de prueba, dejando curar una semana antes de medir adherencia. Si

la adherencia es pobre o la pintura antigua es atacada será necesario removerla. Si la pintura está descascarada o en mal estado, limpiar la superficie hasta sustrato firme y tratar como superficie nueva descrita anteriormente.

Otros materiales consultar con el Depto. Técnico de S. W.

EQUIPO DE APLICACION

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado.

Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Diluyente/ Limpieza

Diluyente R10033D0500

Equipo Airless

Presión 1800 – 2000 psi
Manguera 3/8" Diámetro interior
Boquilla 0.015" – 0.019"
Filtro malla 60
Diluyente 0 – 5 % en volumen

Equipo Convencional

Pistola De Vilbis JGA 5023
Boquilla Fluido FX C
Boquilla Aire 704
Presión Atomización 50 psi
Presión Fluido 80 a 100 psi
Diluyente Hasta 15% en volumen

Requiere separador de aceite y humedad

Brocha

Brocha Nylon, Poliéster o Cerda Natural
Diluyente Según se requiera hasta 10% en volumen

Rodillo

Forro 3/8" tejido con centro fenólico
Diluyente Según se requiera hasta 10% en volumen

Equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



Industrial
and
Marine
Coatings

IPONLAC 331

ESMALTE EPOXICO POLIAMIDA

CODIGO: PARTE A: E01331N000A
PARTE B: E01331T COLOR

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

Completar la preparación de superficie según se ha indicado.

Instrucciones Mezclado:

Mezcle la pintura completamente trasvasiéndola y revolviéndola antes de usar. Respete la relación volumétrica 1:1 de sus componentes.

Aplique el espesor de película recomendado y use los rangos de aplicación que se indican a continuación:

Espesor recomendado por capa:

Película húmeda: 3,3 – 6,5 mils
Película seca: 1,5 – 3,0 mils

Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere de varias capas para lograr un espesor de película adecuado y una apariencia uniforme.

Rendimiento Teórico: 46 – 23 m²/gal aprox.

Tiempo de Secado @ 3.0 mils húmedo @ 50% Humedad Relativa y @ 20°C:

Al tacto:	2 horas
Manipulación:	6 horas
Repintado:	
Mínimo	12 horas
Máximo	72 horas
Curado	7 días

Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte con una capa adicional todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, use un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, distribuya el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de rendimiento se calculan en sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por perfil de la superficie, aspereza, porosidad o irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida de material durante mezclado, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La dilución excesiva del material puede afectar el espesor de la película, apariencia y rendimiento.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando R10033D0500.

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar el rendimiento del producto.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

- Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con R10033D0500.
- Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10033D0500.
- Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante Sherwin Williams para datos técnicos e instrucciones adicionales.