



 **International**
Protective Coatings

CIN
PERFORMANCE COATINGS

LIDERGARD 152

ANTICORROSIVO
EPOXICO GRIS

FAST DRY



LIDERGARD 152

ANTICORROSIVO EPOXICO FAST DRY

INFORMACIÓN GENERAL

TIPO GENÉRICO: ANTICORROSIVO EPOXICO

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento especial elaborado a base de resina epóxica de alta calidad y catalizador amina libre de plomo y cromo. Posee inhibidor de fosfato de zinc recomendado para sistemas tricapa no inmerso en agua.

CARACTERÍSTICAS

Alta resistencia a exposiciones ambientales.
Excelente estabilidad al almacenamiento.
Fácil aplicación. Para metales ferrosos y no ferrosos como galvanizado, primer zinc
Venta de repinte máximo de hasta un año.

USOS RECOMENDADOS

Primer o intermedio para exteriores de equipos industriales, tanques de almacenamiento, tuberías aéreas, estructuras de acero, embarcaciones, vigas de edificios, etc.

USOS NO RECOMENDADOS

Servicios de inmersión

SUSTRATOS

Metales ferrosos o no ferrosos debidamente preparados a metal casi blanco SSPC SP 10 o mínimo SSPC SP 6 grado comercial. Un grado de preparación menor disminuye la performance del recubrimiento, sin embargo, es viable.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

Continua: 60-70 °C
Intermitente: 90-100 °C
Rango temperatura del sustrato: -10 °C a 40 °C

ESTABILIDAD

24 MESES bajo techo y temperaturas de hasta 40 °C.

ESPESOR PELICULA POR CAPA

50-75 micras en seco/ 100-150 micras en húmedo diluido al 10 % en volumen con LD T 10 thinner epóxico

COLORES

Blanco, gris, rojo oxido.

SECAMIENTO

Al tacto: 30 minutos a 25 ° centígrados y 50 micras espesor.

A través: 6 horas a 25 ° centígrados

Repinte mínimo: 6 horas

Repinte máximo: 12 meses

Curado final: 5-6 días a 25 ° C

DILUYENTE Y DILUCIÓN

Utilice thinner epóxico LD T 10 adicionando hasta una relación de 4:1.

La dilución depende del tipo de equipo de aplicación, por ejemplo con airless 30 a 1 y boquilla N° 15- 17 podría no requerir dilución. Se puede usar brocha, rodillo o equipo convencional con aire a baja presión.

Aplique el material con traslape de 50 % cada pasada.

Dar especial cuidado

en las esquinas, soldaduras, ribetes y áreas de difícil acceso, stripe coat.

NUMERO DE MANOS

Normalmente una.

% SOLIDOS POR VOLUMEN

55% + - 2%

RENDIMIENTO TEÓRICO

21.65 m2/ litro a 25.4 micras, 11 m2/litro a 50 micras.

No incluye pérdidas por aplicación, preparación o rugosidad superficie

PRECAUCIONES

Mantener la pintura lejos del fuego o chispa.

Para aplicaciones en lugares cerrados, proveer una adecuada ventilación.

La pintura no debe ser aplicada en: lluvias, vientos fuertes, neblina, ambientes contaminados de polvo o donde la humedad relativa sea mayor de 80%.

La temperatura máxima del sustrato debe estar 3° C sobre el punto de rocío.

Mantener lejos del alcance de los niños.

Utilizar el equipo de protección recomendado.