



 **International**
Protective Coatings

CIN
PERFORMANCE COATINGS

LIDERLINE 925

EPÓXICO AL 100%
SOLIDOS EN VOLUMEN



ISO 9001:2015



LIDERLINE 925

EPÓXICO SIN DISOLVENTES

INFORMACIÓN GENERAL

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi al 100% solidos en volumen de color claro.

USOS RECOMENDADOS Y CARACTERISTICAS

Epóxico altamente utilizado como recubrimiento de tanques de agua potable, tanques de lastre, espacios vacíos, espacios húmedos.
Se recomienda uso en nueva construcción y para mantenimiento y reparación.

ACABADO

Brillante

ESPESOR PELICULA POR CAPA

300 micras en seco

COLORES

Blanco, transparente. Consultar disponibilidad

RELACION MEZCLA

3 partes de A en 1 de B en volumen

SECAMIENTO

Al tacto: 8 horas a 25 ° centígrados
Secado duro: 18 horas a 25 ° centígrados
Repinte mínimo: 18 horas a 25 ° centígrados
Repinte máximo: 36 horas a 25 ° centígrados
Vida de mezcla: 60 min a 25 ° centígrados

PUNTO DE INFLAMACION

Mayor a 101°C para parte A, B y mezcla

% SOLIDOS POR VOLUMEN

100%

RENDIMIENTO TEÓRICO

3.33 M2/L a 300 micras

MEZCLA

El material se surte en dos contenedores como unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez que la unidad ha sido mezclada debe usarse dentro de la vida útil especificada.

(1) Agite la Base (Parte A) con un agitador mecánico.

(2) Agite el Agente de Curado (Parte B) con un agitador mecánico.

(3) Combine el contenido completo del Agente Curante (Parte B) con la Base (Parte A) y mezcle completamente con un agitador mecánico.

PREPARACION DE SUPERFICIE

Use de acuerdo con las Especificaciones Marinas Mundiales estándar. Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Lave con agua fresca a alta presión, o con agua dulce, según sea apropiado, y remueva toda la grasa, aceites, sales, contaminantes solubles y otras materias extrañas "limpiando con disolventes" (SSPC-SP1).

NUEVA CONSTRUCCIÓN - Donde sea necesario, elimine proyecciones de soldadura y alise cordones de soldadura y cantos vivos. Las áreas dañadas o soldaduras deben ser preparadas con abrasivos a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007). El shop primer intacto debe ser preparado mecánicamente a la norma Pt3 (JSRA SPSS:1984). Para PVB y shop primer no aprobados, la superficie debe ser chorreada con abrasivos a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

GRAN REPARACIÓN Chorrear con abrasivos al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se oxida entre el chorreo y la aplicación de Liderline 925, la superficie debe ser chorreada de nuevo al grado especificado. Los defectos de acero que aparezcan se deberán amolar, rellenar o tratar de forma adecuada.

APLICACION

Pistola sin aire

Recomendado Rango de boquilla 0,53-0,64 mm (21-25 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.) Las temperaturas del material al mezclar deben estar entre 30 y 35°C para aspersión óptima.

Brocha y rodillo

Solo para áreas pequeñas

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.

Mantener lejos del alcance de los niños.

Utilizar el equipo de protección recomendado.