



pinturas
LIDER
"CALIDAD QUE GARANTIZA SU INVERSION"

 **International**
Protective Coatings

CIN
PERFORMANCE COATINGS

LIDERMASTIC HB

*EPOXICO ALTOS
SOLIDOS*

IAS
ACCREDITED[®]
Management Systems
Certification Body

ISO 9001:2015


STAREGISTER

LIDERMASTIC HB

EPOXICO ALTOS SOLIDOS

INFORMACIÓN GENERAL

TIPO GENÉRICO: EPÓXICO AMIDA AMINA DE TECNOLOGÍA AVANZADA

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento Epóxico de dos componentes, de alto rendimiento aplicable para uso industrial y/o decorativo.

Se aplica sobre superficies de albañilería o hierro adecuadamente preparados. También puede aplicarse sobre pisos de concreto así como en paneles, superficies de madera y yeso. En caso de superficies porosas de concreto o de grano abierto, empléelo como un sellador.

RESISTENCIAS

ASTM D4060 CS 17 WHEEL, 1000 CICLOS, ABRACION: 110 MG

USOS RECOMENDADOS

Ideal para estructuras de hierro, tuberías, tanques, equipos en plantas químicas, refinerías de petróleo, plantas de tratamiento de agua y en operaciones mineras. Para señalización, parqueaderos, aceras, pisos.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar seca, limpia y sin ningún tipo de aceite, grasa, agentes que afecten su forma, componentes de curado y otras sustancias extrañas y no debe tener defectos estructurales. Quite toda pintura suelta, salpicadura de mezcla, cascarilla de laminación y moho. Si el recubrimiento se aplica directamente sobre el metal, éste proporciona un mayor rendimiento sobre superficies previamente preparadas. Existen situaciones y restricciones económicas que no permiten realizar un arenado o granallado previo. Lidermastic HB fue formulado para proporcionar una excelente protección sobre superficies no preparadas de una manera ideal.

El estándar mínimo de preparación de la superficie es SSPC-SP2 (Limpieza Manual) o SSPC-SP3 (Limpieza con Herramienta Mecánica); para trabajos de inmersión el estándar es SSPC-SP10 (Limpieza con Abrasivos a metal casi Blanco).

SUPERFICIES NUEVAS

HIERRO: Las superficies de fierro nuevas deben ser tratadas con Limpieza con Abrasivos a Metal casi blanco de conformidad con SSPC-SP10 para trabajos de inmersión o Limpieza con Abrasivos a grado Comercial de conformidad con SSPC-SP6 para trabajos de no inmersión. El patrón de anclaje, rugosidad debe ser entre 1 ½ a 2 ½ mils y debe ser de naturaleza

angular (en la limpieza con chorro abrasivo).

Las superficies deben estar libres de polvo y cualquier contaminante que afecte la adecuada aplicación.

BLOQUES DE CONCRETO: Retire el agregado suelto y repare los huecos.

Selle con este producto diluido al 25% con LDT-10.

PISOS DE CONCRETO Y CONCRETO VACIADO: Cure por lo menos durante 30 días. Aplique LIDERPOX 244 diluido con Thinner LDT-10 en una proporción de 4 a 1 en volumen.

FIERRO GALVANIZADO: Retire el polvo y los aceites limpiando con un solvente o con el Limpiador LIDERPREP 88 y luego enjuague completamente con agua.

SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS: Se debe verificar si los recubrimientos anteriores se desprenden. Si se desprenden, remuévalos.

De lo contrario, opaque las áreas brillantes con un lijado y/o un arenado suave. Limpie los recubrimientos epóxicos o uretanos antiguos con el Limpiador LIDERPREP 88.

IMPRIMANTE

De ser requerido LIDERKLAD 127, epóxico 100 % SV de 3 A 5 MILS en seco.

APLICACIÓN

Es preferible usar pistola para tener un mayor control sobre la apariencia y el espesor de la película. Para aplicación con pistola de aire, use una boquilla de fluido de .070" o mayor, Pistola GRACO # 800 y una válvula de aire con buena dispersión. Se debe mantener baja la presión del fluido, solamente con la suficiente presión de aire como para obtener una buena dispersión del recubrimiento. Una presión de aire excesiva puede provocar problemas de exceso de atomización. Cuando se use una pistola tipo Airless, use una bomba con capacidad de 3,000 psi (207 bar) y una boquilla de .019"; a .025"; de tamaño que proporcionarán un buen patrón de atomización. Idealmente, las mangueras de fluido no deberían tener menos de 3/8" de diámetro interno y no tener más de 50 pies de largo para obtener resultados óptimos. Si la manguera es más larga se necesitará una mayor capacidad de bomba, una mayor presión y/o dilución. El recubrimiento LIDERMASTIC HB también se puede aplicar con brocha o rodillo. Se debe tener cuidado de obtener un espesor adecuado y uniforme. Para pintar con rodillo, utilice un rodillo sintético apropiado para epóxicos.

ACABADOS: Puede ser usado como acabado en áreas interiores y/o exteriores. Acepta una amplia variedad de capas de acabado.

ACABADO

Semimate

COLORES

Blanco y gris

SECAMIENTO

A 25°C (77°F) y 50% de humedad relativa, el tiempo de repintado para un recubrimiento epóxico o uretano es de 1 hora y secado duro en 9 -12 horas.
Al tacto 2 horas (libre de huellas)

DILUYENTE Y DILUCIÓN

Thinner LDT-10. Para aplicar sobre películas antiguas de V.O.C. 212 gr/L (1.80 lbs./gl) - varía con el color.

DILUCIÓN: máximo (10% o menos por volumen) de Thinner LDT-10

MEZCLA: LIDERMASTIC HB es un producto de dos componentes, suministrado en kits de 2 galones que contienen las proporciones adecuadas de ingredientes. Primero, mezcle vigorosamente ambas partes por separado hasta obtener una solución homogénea. Eche la base en un recipiente de mayor volumen, luego añada el endurecedor lentamente sin dejar de agitar. Después de haber añadido el endurecedor, siga mezclando despacio. Deje reposar la mezcla durante 15 minutos a una temperatura de 16-27°C (60-80°F) antes de usar. La mezcla es utilizable por 8 horas, dependiendo de la temperatura ambiental. Después de ese tiempo, si aumenta la viscosidad no añada thinner y deséchelo y mezcle material fresco. Las temperaturas altas del medio ambiente reducirán la duración efectiva de la mezcla; las temperaturas bajas del medio ambiente la aumentarán.

NUMERO DE MANOS

Una de 10 MILS en húmedo para obtener 8 MILS en seco.

% SOLIDOS EN VOLUMEN

80 % - varía con el color

RENDIMIENTO TEÓRICO

1.0 MIL de espesor de película seca: 120 m²/gl,
A 8 MILS espesor seco: 15 M2/ gl

NUMERO DE MANOS

Una de 10 MILS en húmedo para obtener 8 MILS en seco.

PRECAUCIONES

Sólo para uso industrial. Punto de Inflamación: 37 ° C
Manténgase fuera del alcance de los niños.

ESTABILIDAD

24 meses, sí se almacena en lugares frescos y ventilados bajo sombra (20 A 30 ° C)