



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Pro Industrial™

Epóxico catalizado a base de agua

Serie B73-300 (Parte A), B73V00300 (Parte B)

CARACTERÍSTICAS

El epóxico catalizado a base de agua Pro Industrial es una capa superior de epoxi poliamina de dos componentes para interiores y exteriores. Diseñado para uso en aplicaciones comerciales e industriales.

Características:

- Brinda excelente resistencia a la corrosión
- Resistente a la abrasión
- Resistencia a productos químicos
- Resistencia a la humedad temprana
- Buena adhesión a sustratos con imprimación, hormigón o metal
- Apropiado para uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Para uso en lo siguiente cuando se ha preparado adecuadamente:

Acero, galvanizado, aluminio, concreto y mampostería, madera y tablarroca y superficies previamente pintadas.

Acabado: 90+ @60° Brillo
15-25+ @ 85° Eg-Shel

Color: La Mayoría de los colores

Tasa de dispersión recomendada por capa:

Mils en húmedo: 5.0-12.0
Mils en seco: 2.0-4.9
Cobertura: 134-328 pies cuadrados por galón
Cobertura teórica: 657 pies cuadrados por galón (15.8 metros cuadrados por litro) @ 1 milésima en seco

Las tasas aproximadas de rendimiento se calculan en volúmenes sólidos y no incluyen pérdidas durante la aplicación. **Nota:** Es posible que una aplicación con brocha o rodillo requiera varias capas para adquirir el espesor máximo de la película y una uniformidad en el aspecto.

Programa de secado @ 7.0 mils (178 micras) a una humedad relativa del 50 %: El tiempo de secado y los tiempos de aplicación de capa nueva dependen de la temperatura, la humedad y el espesor de la capa.

	@50 °F (10 °C)	@77 °F (25 °C)	@ 100 °F (37.8 °C)
Al tacto	1 hora	45 minutos	25 minutos
Para manipular	5 horas	4 horas	2 horas
Repintado mínimo	8 horas	6 horas	3 horas
Repintado máximo*	30 días	30 días	30 días
Para curado	7 días	7 días	7 días
Vida útil de la mezcla	8 horas	5.5 horas	3.5 horas

Tiempo de inducción no se requiere
Proporción de 2 componentes, **premedidos 4:1** mezcla

*Si se excede el tiempo máximo de recubrimiento, lije la superficie antes de recubrir.

Teñido solo con CCE: al 100 % de concentración
Para el mezclado completo del color se requieren cinco minutos, como mínimo, en un agitador mecánico.

Extra White B73W00311/B73V00300

(puede variar según el color)

COV (menos solventes exentos): Tal como se mezcla
menos de 50 gramos por litro; 0.42 libras por galón

Conforme a la norma 40 CFR 59.406

Sólidos por volumen: 39 ± 2 %

Sólidos por peso: 50 ± 2 %

Peso por galón: 9.97 lb

Punto de inflamación: N/C

Tipo de vehículo: Poliámina epóxica

Vida útil: Parte A: 24 meses

Parte B: 36 meses

CUMPLIMIENTO

Al 21/02/2024, cumple con:

OTC	Sí
OTC Fase II	Sí
SQAQMD	Sí
CARB	Sí
CARB SCM 2007	Sí
CARB SCM 2020	Sí
Canadá	Sí
LEED® Emisiones v4 y v4.1	Sí
LEED® COV v4 y v4.1	Sí
Certificación EPD-NSF®	Sí
Inventario del fabricante MIR MPI®	Sí

APLICACIÓN

Temperatura:
mínima 50 °F (10 °C)
máxima 100 °F (37.8 °C)
Aire, superficie y material
Por lo menos 5 °F (2.8 °C) por encima del punto de rocío

Humedad relativa: 85 % máximo
La siguiente es una guía. Es posible que se necesiten cambios en las presiones y los tamaños de las boquillas para obtener las características de rociado adecuadas. Siempre purgue el equipo de rociado antes de usar con el reductor que se indica. Cualquier reductor debe cumplir con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Reductor: Agua

Rociado sin aire:
Presión 2000 psi
Manguera ¼ de pulgada (6.3 mm) de diámetro interior

Boquilla 0.015 a 0.017 pulgadas (0.381 a 0.432 mm)

Filtro Malla 60

Reducción: Cuanto sea necesario hasta 10 % por volumen

Brocha: Nylon/poliéster

Cubierta del rodillo: Núcleo resistente a solventes de 3/8 pulgada

Si el equipo de aplicación específico se indica arriba, puede sustituirse con equipo equivalente.

Aplique pintura con el espesor de película a la tasa de dispersión recomendada como se indica. La aplicación del recubrimiento por encima de la máxima o debajo de la mínima tasa de dispersión recomendada puede afectar negativamente el rendimiento del recubrimiento. Las tasas de dispersión se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdida de aplicación debido al perfil de la superficie, aspereza o porosidad de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, pérdida de material durante el mezclado, derrame, rebajado excesivo, condiciones climáticas y acumulación excesiva de película.

Mezcle bien el contenido de cada componente con agitación mecánica de baja velocidad. Asegure que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Luego combine cuatro partes por volumen de la Parte A con una parte en volumen de la Parte B. Agite bien la mezcla con agitación mecánica. Vuelva a agitar antes de usar. Si se usa reductor, agregue solo después de que ambos componentes se hayan mezclado completamente. No aplique el material si se excede la vida útil de la mezcla. No mezcle material previamente catalizado con material nuevo.

Cubra con una franja de recubrimiento las grietas, las soldaduras y los ángulos agudos para evitar fallas tempranas en estas áreas. Cuando use aplicación mediante rociado, use un traslape del 50 % con cada pasada de la pistola para evitar discontinuidades, áreas descubiertas y pequeños poros. Si es necesario, rocíe en forma cruzada con ángulos rectos. No se debe aplicar la pintura inmediatamente después de lluvia o durante condiciones de niebla.

Todos los epóxicos tendrán apariencia caliza y se desvanecerán cuando no se aplique una capa superior en ambientes exteriores. Aplique una capa superior adecuada si se requiere una apariencia estética.

ESPECIFICACIONES

Acero y Galvanizado:

1 capa de imprimador Pro-Cryl Pro Industrial
2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

(Para exteriores de estética de alto rendimiento):

1 capa de imprimador Pro-Cryl Pro Industrial
1 capa de epóxico a base de agua Pro Industrial
1 a 2 capas de Acrolon 100 a base de agua Pro Industrial

Aluminio:

1 capa de imprimador Pro-Cryl Pro Industrial
2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

(Para exteriores de estética de alto rendimiento):

1 capa de imprimador Pro-Cryl Pro Industrial
1 capa de epóxico a base de agua Pro Industrial
1 a 2 capas de Acrolon 100 a base de agua Pro Industrial

Concreto y albañilería:

1 a 2 capas de relleno resonador según sea necesario para llenar los vacíos y proporcionar una superficie continua

Los resonadores para interiores y exteriores adecuados son:

Resonador acrílico para bloques Loxon.
Relleno de bloques para trabajo pesado Pro Industrial,
Resonador epóxico Kem Cati-Coat HS,
Cement-Plex 875,
2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

(Para exteriores de estética de alto rendimiento):

1 a 2 capas de relleno resonador según sea necesario para llenar los vacíos y proporcionar una superficie continua
1 capa de epóxico a base de agua Pro Industrial
1 a 2 capas de Acrolon 100 a base de agua Pro Industrial

Concreto/albañilería, uniforme:

2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

(Para exteriores de estética de alto rendimiento):

1 capa de epóxico a base de agua Pro Industrial
1 a 2 capas de Acrolon 100 a base de agua Pro Industrial

Tablarroca:

1 capa de imprimador ProMar 200 Zero COV
1 a 2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

Madera, interiores:

1 capa de imprimador de calidad Premium para muros y madera
2 capas de epóxico a base de agua Pro Industrial

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

Pro Industrial™

Epóxico catalizado a base de agua

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

¡ADVERTENCIA! La eliminación de la pintura vieja mediante lijado, raspado u otro medio podría generar polvo o vapores que contengan plomo. La exposición al polvo y vapores con plomo podría causar daño cerebral u otros problemas de salud, especialmente en el caso de niños y embarazadas. Para controlar la exposición al plomo y otras sustancias peligrosas se necesita utilizar equipos de protección correctos, como un respirador bien adecuado (aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional, **NIOSH**) y una contención y limpieza correctas. Para obtener más información, llame al Centro Nacional de Información sobre el Plomo al **1-800-424-LEAD** (en los EE.UU.) o comuníquese con la autoridad sanitaria local.

Cuando limpie la superficie según SSPC-SP1, use solo un detergente industrial emulsionante seguido de enjuague con agua. No utilice solventes de hidrocarburo para la limpieza.

Elimine toda la contaminación de la superficie lavándola con un limpiador adecuado, enjuague bien y deje secar. La pintura existente desprendida o marcada debe rasparse y lijarse hasta lograr una superficie uniforme. Las superficies brillantes deben lijarse hasta quedar mate. Las manchas de agua, humo, tinta, lápiz, grasa, etc. deben sellarse con el imprimador/sellador apropiado. Reconozca que cualquier preparación de superficie a la que no se le elimine totalmente la pintura anterior puede afectar la duración del sistema.

Hierro y acero: La preparación mínima de la superficie es limpieza con herramientas mecánicas según la norma SSPC-SP3. Retire todo el aceite y grasa de la superficie con solventes de limpieza según SSPC-SP1 (la preparación recomendada es limpieza con vapor). Para un mejor desempeño, use una limpieza de granallado comercial según SSPC-SP6/NACE 3, limpie con granallado todas las superficies usando un abrasivo afilado y angular para el perfil óptimo de la superficie (2 mils de pulgada [50 micras]). Aplique imprimación sobre cualquier acero desnudo dentro de 8 horas o antes de que se produzca la oxidación rápida.

Aluminio: Retire todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás materiales extraños según la norma SSPC-SP1. Imprima el área el mismo día que se limpia.

Galvanizado: Deje a la intemperie por al menos seis meses antes de recubrir. Limpie con solvente según la norma SSPC-SP1. Si no es posible la intemperización, o si la superficie ha sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente conforme a SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que la pintura seque durante una semana o más antes de probar la adhesión. Si la adhesión es mala, es necesario un granallado de cepillado conforme a SSPC-SP16 para eliminar estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere, como mínimo, una limpieza con herramientas mecánicas conforme a SSPC-SP2. Imprima el área el mismo día que se limpia.

Bloque de concreto: La superficie debe estar completamente limpia y seca. Las temperaturas del aire, del material y de la superficie deben estar por lo menos a 50 °F (10 °C) antes de rellenar. Use relleno de bloques para trabajo pesado o acabado acrílico Loxon para bloques Pro Industrial. El relleno debe estar totalmente seco antes de aplicar la capa de acabado.

Albañilería: Toda la mampostería debe estar libre de suciedad, aceite, grasa, pintura suelta, mortero, polvo de albañilería, etc. Limpie según la norma SSPC-SP13, Nace 6, ICRI n.º 310.2R, CSP 1-3. El concreto, el yeso, el mortero, etc. sean vaciados, aplicados con espátula o aplicados en ángulo, deben dejarse curar por completo por lo menos 30 días a 75 °F (23.9 °C). Los compuestos de desmoldeado y las membranas de curado deben retirarse antes de limpiar con cepillo. El ladrillo debe dejarse intemperizar durante un año antes de la preparación de la superficie y pintar. Imprima el área el mismo día que se limpia. La albañilería intemperizada y los tableros de cemento suave o poroso deben limpiarse con cepillo o con herramientas mecánicas para eliminar la contaminación adherida levemente y obtener una superficie dura y firme. Aplique una capa de acondicionador Loxon, siguiendo las recomendaciones de la etiqueta.

Tablarroca: Rellene las grietas y los agujeros con una pasta para rellenar y lije la superficie hasta que esté lisa. Los compuestos para juntas deben curarse y lijarse para que queden suaves. Quite todo el polvo del lijado. Imprima el área el mismo día que se limpia.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Superficie previamente pintada: Si está en buenas condiciones, limpie la superficie para retirar todo material ajeno. Las superficies y los recubrimientos lisos, duros o brillantes deben opacarse mediante la abrasión de la superficie. Aplique en un área de prueba, permitiendo que la pintura seque una semana antes de probar la adhesión. Si la adhesión es deficiente, puede ser necesaria una abrasión adicional de la superficie o la remoción del recubrimiento anterior. Vuelva a probar la adhesión de la superficie. Si la pintura se está descascarando o está muy deteriorada, limpie la superficie del sustrato y trátela como si fuera una superficie nueva, de la forma que se mencionó anteriormente. Reconozca que cualquier preparación de superficie a la que no se le elimine totalmente la pintura anterior puede afectar la duración del sistema.

Moho: Antes de tratar de eliminar el moho, se recomienda siempre probar el limpiador en un área pequeña, poco visible antes de usarlo. Los limpiadores de lejía o de tipo blanqueador pueden dañar o decolorar las películas de pintura existente. Se pueden aconsejar las soluciones de limpieza como alternativas a los blanqueadores. El moho se puede eliminar antes de pintar lavando con una solución de 1 parte de blanqueador y 3 partes de agua. Aplique la solución y frote el área enmohecida. Permita que la solución permanezca 10 minutos en la superficie. Enjuague completamente con agua limpia y permita que la superficie seque antes de pintar. Use protección de ojos, guantes impermeables y ropa de protección. Enjuague rápidamente cualquier residuo de la mezcla que entre en contacto con su piel. No agregue detergentes ni amoníaco a la solución de blanqueador/con agua.

Madera: La superficie debe estar limpia, seca y firme. Selle con el imprimador recomendado. No se debe aplicar la pintura inmediatamente después de lluvia o durante condiciones de niebla. Los nudos y las franjas de pintura deben rasparse, lijarse e imprimarse puntualmente antes de aplicar la capa completa de sellador. Se deben calafatear adecuadamente todos los orificios de clavos o aberturas pequeñas. Lije para eliminar toda superficie de madera suelta o deteriorada y obtener un perfil adecuado de superficie.

DESEMPEÑO

Extra White B73W00361/B73V00300

Sistema probado: (a menos que se indique lo contrario)

Sustrato: Acero

Preparación de superficies: SSPC-SP6

Acabado: 1 capa de Kem Bond HS @ 3.0 mils DFT
1 capa de epóxico catalizado a base de agua de Pro Industrial @ 3.7 DFT curado de 7 días

Resistencia a la abrasión:

Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 500 g de carga

Resultado: Pérdida de 32.5 mg

Adhesión:

Método: ASTM D4541
Resultado: 1059 psi

Resistencia al restregado:

Basado en el método: ASTM D2486
Resultado: 8000 ciclos

Resistencia al calor seco:

Método: ASTM D2485
Resultado: 250 °F (121 °C)

Dureza de lápiz:

Método: ASTM D3363
Resultado: 6H

Permeabilidad al vapor de agua

(EE. UU.):
Método: ASTM D1653, método de prueba B, condición A

Resultado: 12.12 granos/(hr ft² in Hg) Brillo
10.04 granos/(hr ft² in Hg) Eg-Shel

Clasificación de resistencia química:

Extra White B73W00361/B73V00300

(1 hora de exposición directa al contacto incidental de película seca)

Amoníaco: Aprobado

Ácido clorhídrico al 10 %: Aprobado

Hidróxido de sodio al 25 %: Aprobado

Espíritus minerales: Aprobado

Aceite de motor: Aprobado

Alcohol Metílico: Aprobado

Disolvente de hidrocarburo alifático: Aprobado

Isopropanol al 70 %: Aprobado

Metanol: Aprobado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de usar lea cuidadosamente las **PRECAUCIONES** en la etiqueta.

Consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) antes de usar.

SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Comuníquese con su representante de Sherwin-Williams para obtener instrucciones e información técnica adicional.

INFORMACIÓN DE LIMPIEZA

Limpie de inmediato los derrames, salpicaduras, sus manos y herramientas después de usar, con jabón y agua tibia limpia. Después de limpiar, enjuague el equipo de aspersión usando un solvente de limpieza compatible para evitar que el equipo se oxide. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante al usar cualquier solvente.

HOTW 21/02/2024	B73W311/B73V300	21	00
HOTW 21/02/2024	B73W313/B73V300	15	00
HOTW 21/02/2024	B73T304/B73V300	18	00
HOTW 21/02/2024	B73W361/B73V300	17	00
HOTW 21/02/2024	B73W363/B73V300	09	00
HOTW 21/02/2024	B73T364/B73V300	11	00

FRC, SP