



TINTACRIL S.R.L. – Fábrica de pinturas Industriales  
San Pedro 19 (1834) Témporley, Buenos Aires - Argentina

[tintacril@gmail.com](mailto:tintacril@gmail.com)

<http://www.tintacril.com.ar>

☎ 11-3200-7613

TINTACRIL<sub>SRL</sub>

# FLUORESCENTE

## Esmalte Epoxi (Anexo)

Las pinturas epóxicas fluorescentes, son pinturas semitransparentes las cuales **DEBEN APLICARSE SOBRE FONDO BLANCO PURO**, sobre el cuál resaltará el efecto flúo con unas pocas manos, manteniendo una tonalidad limpia y nítida. Son Ultra Fluorescentes cuando se iluminan con luz LED NEGRA. Apta para demarcaciones de seguridad, decoración, muralismo, etc.

*Sin embargo, los colores fluorescentes en conjunto con los esmaltes epoxi, **no son resistentes a los rayos UV**, por lo tanto, si son aplicados en exteriores o intemperie, paulatinamente sufrirán una degradación en su color, ya que los rayos UVb y UVa atraviesan la película del esmalte llegando directamente al pigmento flúo. Al cabo de un tiempo, el esmalte epoxi perderá su brillo, características, apariencia y propiedades físico químicas, y el color se habrá degradado. Es una particularidad inherente de todos los pigmentos fluorescentes y de los esmaltes epoxis. **SE RECOMIENDA SU USO EN INTERIORES.***

### Instrucciones de Uso

	Limpieza de la superficie	Limpiar la superficie a modo de eliminar suciedad, grasitud, óxido y restos de materiales anteriores mal adheridos, descascarados o deteriorados (ampollas, cuarteos, etc.). Sobre las partes de metal descubierto aplicar previamente <b>Wash Primer</b> y luego <b>Primer 2k BLANCO</b> sobre toda la superficie a pintar.	
	Relación Mezcla	Siga las instrucciones de la ficha técnica	
	Tiempo de Vida	Siga las instrucciones de la ficha técnica	
	Ajustes para Aplicación	Pistola Convencional Boquilla: 1.3 – 1.5 mm Presión: 40- 50 lbf/in <sup>2</sup>	Pistola HVLP Boquilla: 1.3 – 1.5 mm Presión: 06- 08 lbf/in <sup>2</sup>
	Aplicación	Aplicar 3 – 5 manos cruzadas <b><u>SIEMPRE sobre fondo blanco puro</u></b>	
	Intervalo entre manos	Aguardar 10 a 15 minutos entre manos.	
	Secado	Al Aire: Tacto: 15 minutos Manipuleo: 6 horas Final : 24 horas Curado total : 7 días	Horno o cabina: Oreo 20 min. Ciclo : 30 min a 60° C Final : 24 hs. Curado total: 7 días
	Rendimiento	13 – 15 m <sup>2</sup> x Lt / mano. Variable según aplicación y color.	
	Aditivación / Sugerencias	<b><u>Siga las instrucciones de la ficha técnica - No recomendada para superficies estáticas expuestas a la intemperie.</u></b>	

TINTACRIL S.R.L. Fábrica de Pinturas Industriales  
Argentina

[tintacril@gmail.com](mailto:tintacril@gmail.com)

[www.tintacril.com.ar](http://www.tintacril.com.ar)



# Esmalte Epoxi Poliamida

## ShertruckMix®

### EPOXI ALTOS SOLIDOS

Se trata de un epoxi de alto brillo, alto contenido de sólidos, de dos componentes, que cumple con VOC (2.8 lbs. /gal.), basado en la tecnología de epoxi de poliamida modificada. El recubrimiento altamente duradero resultante ofrece una excelente resistencia a la corrosión y a los productos químicos.

#### USOS SUGERIDOS:

Como revestimiento o capa final de alto rendimiento sobre superficies como: acero al carbono, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, hormigón, bloques de hormigón y maderas, todos los sustratos debidamente preparados donde:

- Se desea una apariencia suave con alto brillo y capacidad de color personalizado.
- Se requiera una excelente resistencia a los ambientes químicos y/o marinos.
- Aplicación a rodillo, pincel ó soplete, puede ser necesaria.
- Se requiera su aplicación en temperaturas desde 4° C y en aumento.

#### NO RECOMENDADO PARA:

- Inmersión
- Exposición exterior sin laca de protección.

#### COMPATIBILIDAD CON OTRAS PINTURAS:

SHERTRUCKMIX EPOXI es altamente compatible con la mayoría de los tipos de revestimientos. Puede usarse sobre revestimientos envejecidos y endurecidos en buenas condiciones. Se recomienda realizar pruebas de levantamiento, burbujeo y adhesión para garantizar la compatibilidad con recubrimientos desconocidos. Comuníquese con su representante de ventas para obtener recomendaciones específicas.

#### MAXIMA TEMPERATURA DE SERVICIO:

Hasta 121°C	Continuos (colores claros sufrirán amarilleo con el correr del tiempo)
148°C	Intermitente

#### CAMBIO DE COLOR / ATIZAMIENTO

Los acabados Epoxi se atizarán en exposición a la luz solar. Si el brillo, la retención de color y/o la estabilidad del color fueran un factor importante, debe ser recubierto con [SHERTRUCKMIX PU ACRILICO TRANSPARENTE](#).

#### PROPIEDADES:

Abrasión	Excelente	Amoníaco	Excelente	Solventes	Excelente
Ácidos	Muy bueno	Humedad	Excelente	Intemperie	Muy Buena (con atizamiento a la exposición UV)
Álcalis	Excelente	Sales	Excelente		

Todos los consejos, recomendaciones y servicios técnicos son proporcionados por el Vendedor de forma gratuita. Se basan en datos técnicos que el Vendedor cree que son confiables y están destinados a personas que tienen habilidades y conocimientos a su propia discreción y riesgo. El Vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o los daños incurridos por su uso por parte del Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramiento técnico o servicios no deben tomarse como una licencia para operar bajo o con la intención de sugerir la infracción de cualquier patente existente.



**SHERWIN-WILLIAMS.**  
General Industrial Coatings

Industrial Coatings  
ShertruckMix Epoxi  
83.00 / 87.00

**COLORES:**

Colores RAL, IRAM, PANTONE, BRITISH STANDARD, cualquier color a pedido del cliente

**BRILLO:**

Brillante (90@60°ángulo)

**CURADO HORAS 50% Hum. Rel. 50 micrones película seca (sugerido)**  
**(25°C)**

Toque	3
Libre de tac	7
Manipulación	16
Para repintar	16
Curado total	7 Dias

**RENDIMIENTO TEORICO POR GALON:**

14 m<sup>2</sup>/L para 35 micrones de película seca  
7 – m<sup>2</sup>/L para 70 micrones de película seca  
(Rendimiento teórico según técnicas y métodos de aplicación)

**ESPESOR SUGERIDO DE PELICULA SECA:**

75µm para ambientes húmedos  
50µm para ambientes secos

**SOLIDOS POR VOLUMEN:**

56 ± 3 %

**SOLIDOS POR PESO:**

71 ± 3%

**PESO POR GALON ( parte A y B)**

5 – 6 kg dependiendo del color

**FLASHPOINT**

Bases pigmentadas >38°C

**PACKAGING:**

3.6 litros / 4.5 litros / 18 litros

**PESO PARA TRANSPORTE (APROXIMADO)**

5 – 6 kg / 3.6 lts (parte A y B)  
25 – 30 kg / 18 litros (parte A y B)

**ALMACENAMIENTO y ESTABILIDAD**

Almacenar en ambientes frescos, secos y ventilados a temperaturas menores a 30 ° C.  
■ 12 meses mínimo

**SEGURIDAD:**

Solicite el MSDS





## INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Se puede aplicar directamente sobre imprimaciones curadas correctamente o sobre la mayoría de los revestimientos termoestables antiguos en buenas condiciones. Antes de la aplicación sobre la superficie, ya sea concreto endurecido o liso, haga rugosa la superficie con lija adecuada. La superficie debe estar limpia, seca y sin contaminación

### CATALIZACIÓN:

3 partes de pintura SHERTRUCKMIX COLOR  
1 parte de Catalizador Poliamida SW007

### VIDA UTIL DE LA MEZCLA:

3 Horas (no requiere tiempo de inducción)

### DILUCION:

Para rodillo ó pincel, de ser necesario, agregar 10% de diluyente 454  
20% de diluyente para aplicación a soplete.

### SOLVENTE DE LIMPIEZA

Thinner

### CONDICIONES PARA LA APLICACION

No aplique el material si la temperatura ambiente o la temperatura del sustrato es inferior a 4°C.  
La humedad relativa ambiente debe estar por debajo de 90%.

### EQUIPO PARA LA APLICACIÓN:

- Pincel, rodillo ó soplete de aire, equipo airless

### PRESIONES SUGERIDAS PARA LA APLICACIÓN:

Soplete convencional : 35 - 40 lbs/ pol<sup>2</sup>  
HVLP : 30 -35 lbs/ pol<sup>2</sup>  
Equipo Airless :2400 psi/ min

**Nota: Los epóxicos se atizan con exposición prolongada a la luz solar. La falta de ventilación, la mezcla incompleta, la mala catalización o el uso de calentadores que emiten dióxido de carbono y monóxido de carbono durante la aplicación y las etapas iniciales de curado pueden provocar que se produzca un amarillamiento.**

**Algunos colores pueden requerir múltiples capas y una mayor formación de película para lograr un cubritivo completo.**





**SHERWIN-WILLIAMS**  
General Industrial Coatings

Industrial Coatings  
ShertruckMix Epoxi  
83.00 / 87.00

### INFORMACION NORMAS ASTM

Propiedades físicas para el siguiente esquema de pintado

◆ Sistema de pintura	Fondo Epoxi 8976/ Acabado Epoxi ShertruckMix / Terminación PU ShertruckMix 899
◆ Color /	Aluminio / Gris / Blanco
◆ Espesor de película seca	125 / 125 / 125 micrones
◆ Niebla Salina (ASTMB117)	1000 horas Sin oxidación / Sin ampollas 2000 horas Sin oxidación / Sin ampollas 3000 horas Sin oxidación / Sin ampollas / Sin cortes de película
Humedad relativa (ASTMD2247)	1000 horas Sin oxidación / Sin ampollas 2000 horas Sin oxidación / Sin ampollas 3000 horas Sin oxidación / Sin ampollas
◆ Calor seco (ASTMD2485)	120°C /24 horas Sin oxidación / Sin ampollas / Sin pérdida de adherencia / Leve Decoloración
◆ Resistencia de brillo(ASTMD2457):	1.1X10 <sup>16</sup>
◆ Adherencia (ASTMD4521A2):	1875 psi Falla cohesiva junto al primer.
◆ Cleveland Cond. (ASTMD4585) (Ambientes húmedos)	1000horas Sin oxidación / Sin ampollas / Sin descascaramiento
◆ UV Cond. (ASTMD4587)*	3000horas Brillo antes de la exposición 92.9 UB Brillo después de la exposicion 2.1 UB Atizamiento, sin oxidación, sin ampollas, sin descascaramiento
◆ Impacto (ASTMD2794):	4 libras / pulgada
◆ Flexibilidad (ASTMD522):	% Elongation-0%
◆ TaberAbrasión (ASTMD4060):	Pérdida de peso en gramos -0.18

\*8hrUV@50°C,4hr condensación @40°C,lectura de brillo @60°