

Ayapoxi 66 GA

Aducto-Amina Alto Cuerpo

Línea EAHB-215



PINTURAS AYA

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

- Recubrimiento epóxico de altos sólidos para el interior de tanques y tuberías.
- Altos sólidos.
- Recubrimiento de Grado Alimenticio.

Aplicaciones Típicas

Industrial: Revestimiento interno de tanques para almacenaje y transporte de combustible. Puede ser utilizado para aplicaciones de mantenimiento industrial, interior de tuberías, en general.

Marina: Tanques de lastre, cascos de barcos, combustible industrial, tanque para almacenaje de petróleo, y áreas internas tales como buques de carga.

El Ayapoxi 66 GA blanco cumple con las regulaciones de la FDA como recubrimiento para estar en contacto con alimentos secos o para tanques de agua potable.

Nuestro sistema de pintura para tuberías de agua potable está certificado por el Ministerio para el Poder Popular para la Salud.

International Standards Compliance



INOS - Calificación según oficio N° 0739 de HIDROCAPITAL (21 de octubre de 1992).

USDA - Contacto incidental con alimentos.

FDA - Contacto directo con alimentos.

MINISTERIO PARA EL PODER POPULAR PARA LA SALUD - Certificado para la elaboración de envases que contendrán alimentos, según resolución N° 535 de Gaceta Oficial N° 30.080 (06 de julio de 2006).

APIRP1631 - Tanques subterráneos.

MSC/COMSCINST 4750-2 Tanques de lastre de agua salada, servicios sanitarios, buques de petróleo.

DOD-P-23236 Tipo I y Tipo IV.

NSF Standard 61* - Para uso en agua potable (CLD23).

* Ciertas restricciones aplican.



Características del Producto

Acabado	Semi-mate		
Color	Blanco		
Componentes	2		
Mecanismo de Curado	Evaporación de solvente, reacción química entre componentes y con la humedad atmosférica		
Sólidos por Volumen (ASTM D2697 modificada)	66±3 %		
Espesor de Película Seca por Capa	6-8 mils (75-125 micrones)		
Espesor de Película Húmeda por Capa	9-12 mils (225-300 micrones)		
Número de Capas	2		
Espesor de Película Seca Mínimo	6-10 mils (150-250 micrones)		
Tanques para Combustible	6 mils (150 micrones)		
Tanques para Agua Potable	8 mils (200 micrones)		
Tuberías para Agua Potable	10 mils (250 micrones)		
Rendimiento Teórico	m ² /gal	m ² /L	
1 mil (25 micrones)	98,3	26	
3 mils (75 micrones)	32,8	8,7	
4 mils (100 micrones)	24,6	6,5	
8 mils (220 micrones)	12,3	3,3	
14 mils (350 micrones)	7	1,9	
VOC	lb/gal	g/L	
Mezcla	0,7	82,0	
Resistencia a la Temperatura	Inmersión °C °F	No Inmersión °C °F	
Continuo	49 120	93 200	
Punto de Ignición (SETA)	°C	°F	
Resina	42	108	
Catalizador	43	110	
Ayasol 65	25	78	
Ayasol 12	-17	2	

Ayapoxi 66 GA

Aducto-Amina Alto Cuerpo

Línea EAHB-215



PINTURAS AYA

Datos de Aplicación

Aplicar sobre	Acero preparado			
Preparación de la Superficie Acero	Limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP10			
Método de Aplicación	Aspersión convencional o airless			
Relación de Mezcla (por volumen)	4 partes de resina por 1 parte de catalizador			
	°C/°F			
	49/120	32/90	21/70	10/50
Tiempo de Inducción (minutos)	-	15	30	60
Pot-life (Vida de la Mezcla) (horas)	-	4	10	24
Tiempo de Secado (ASTM D1640): Tacto (horas)	6	-	14	72
Tiempo de repintado				
Mínimo (horas)	8	-	16	48
Máximo (semanas)	1	-	3	5
Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del sustrato, así como del espesor del recubrimiento, de la ventilación y la humedad relativa. El tiempo máximo de repintado depende en gran medida de la temperatura del sustrato, no únicamente de la temperatura del ambiente. Se debe monitorear la temperatura del sustrato, especialmente cuando se trata de superficies expuestas al sol o que han sido calentadas de alguna manera. Las temperaturas superficiales superiores acortan el período mínimo de repintado.				
Nota: Si se excede el máximo tiempo de repintado, se recomienda realizar nuevamente un tratamiento superficial.				
Curado para Servicio en Inmersión (días)	2	-	7	14
Condiciones Ambientales				
Temperatura	°C		°F	
Aire	0 a 50		32 a 122	
Sustrato	0 a 60		32 a 140	
Pintura	21 a 27		70 a 80	
Humedad Relativa	40 a 85%			
La temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío para evitar condensación de humedad sobre la superficie.				
Solvente				
Dilución	Ayasol 101			
Para retardar secado a >35°C	Ayasol 65			
Limpieza de equipos	Ayasol 12			

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Para obtener el desempeño óptimo del producto, siga los procedimientos de aplicación, instrucciones, precauciones y limitaciones. Para las condiciones que estén fuera de las instrucciones o requerimientos descritos contacte su representante técnico AYA.

Preparación de la Superficie

El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie. La superficie debe estar limpia, seca y libre de todo agente contaminante antes de ser revestida. Las soldaduras deben ser continuas y lisas. Remueva toda salpicadura de soldadura antes de aplicar el producto.

Acero: Chorro abrasivo de acuerdo a la norma SSPC-SP10, metal casi blanco. Trate la superficie hasta lograr un perfil de anclaje de 1 - 2,5 mils (25 - 63 micrones) determinado por un comparador de superficie Keane-Tator, Testex Tape o instrumento similar. Remueva residuos abrasivos, polvo y arena de la superficie.

Equipos de Aplicación

Puede usarse el de cualquier fabricante. Con el fin de obtener las características de aspersión deseadas pueden ser necesarios cambios en la presión y en el tamaño de la boquilla.

Aspersión Convencional: Equipos industriales tales como Devilbiss MBC, JGA o pistola Binks BBR. Es necesaria una trampa para recolectar humedad y aceites en la línea principal de aire, y reguladores de presión de aire y fluidos separados.

Aspersión Airless: Equipo estándar con una relación de bombeo de 30:1 o mayor; con una boquilla de 0.019 – 0.023 pulgadas (0,48 - 0,58 milímetros).

Mezclador: Mezclador con motor neumático o eléctrico a prueba de explosión.

NOTA: El producto alcanza su pleno desempeño (curado) luego de 7 días, exponerlo a condiciones extremas antes de este tiempo pudiera mermar sus prestaciones.

Ayapoxi 66 GA

Aducto-Amina Alto Cuerpo

Línea EAHB-215



PINTURAS AYA

Procedimiento de Aplicación

El Ayapoxi 66 GA está envasado en las proporciones correctas de resina y catalizador, los cuales deben mezclarse antes de su uso.

1. Limpie todo el equipo antes de usarse con Ayasol 12.
2. Agite la resina y el catalizador antes de mezclar. Agregue el catalizador a la resina, mezclando continuamente con un mezclador a prueba de explosión hasta obtener una solución homogénea. Es normal que el producto pudiera presentar separación de sus componentes o sedimentación durante su almacenamiento. Agítelo vigorosamente de forma manual o con un agitador mecánico de ser necesario, hasta lograr la homogeneidad del producto. Asegúrese que el pigmento se mantenga en suspensión y no queden restos de componentes en el fondo del envase. De ser requerido, agite continuamente durante la aplicación.
3. Permita un periodo de inducción de 15 minutos a 32°C.
4. De ser necesario diluya solamente para manejabilidad en la aplicación. Utilice hasta un 20% de Ayasol 101 por galón de Ayapoxi 66 GA, dependiendo de la temperatura y facilidades del equipo. Si está aplicando a temperaturas superiores a 35 °C, utilice Ayasol 65 para diluir y así retardar un poco el secado.
5. Agite durante la aplicación para mantener la homogeneidad.
6. Aplique una capa húmeda en pasadas paralelas y uniformes, solapando un 50% para evitar holidays, áreas descubiertas o pinholes. Si es necesario aplique pasadas perpendiculares.
7. Chequear continuamente los espesores de película húmeda aplicados, de forma tal de asegurar que al momento de secar la película de pintura se obtenga el espesor requerido.
8. Si ocurre algún chorreamiento de pintura debido al alto espesor de película húmeda, pase una brocha a fin de corregir cualquier imperfección en la aplicación.
9. Cuando se aplique una segunda capa permita secar la primera capa de Ayapoxi 66 GA de acuerdo con los tiempos de curado, y aplique la segunda capa siguiendo el procedimiento explicado arriba.
10. Esta segunda capa debe aplicarse con un tiempo mínimo de 16 horas (21°C) y máximo 3 semanas después. Pasado este tiempo es recomendable hacer una limpieza a la superficie.
11. Luego de permitir el tiempo mínimo de secado, chequee el espesor con un medidor no destructivo como el Mikrotest o Elcómetro. Si es menor que el espesor especificado, aplique una capa adicional siguiendo las instrucciones e indicaciones anteriores.
12. Limpie el equipo con Ayasol 12 inmediatamente después de su uso.

Secado y Curado

El proceso de curado requiere la evaporación de solventes, reacción del catalizador con la humedad del aire y reacción química entre componentes. Depende del tiempo, temperatura, humedad relativa y de una apropiada ventilación.

Para asegurar el curado apropiado, la humedad relativa debe ser mayor del 40%. Si el espesor de película es mayor al recomendado, se requiere un tiempo de curado mayor. A bajas temperaturas el espesor de película seca debe encontrarse en el rango de 3 - 4 mils para la primera capa, para así alcanzar las propiedades de secado. Se requiere una adecuada ventilación con aire limpio entre capas y durante el período de curado.

Precauciones

Este producto es combustible y puede causar irritación en la piel y en los ojos, manténgase alejado de las llamas y del calor. Mantenga cerrado el envase. Utilice con ventilación adecuada, evítese el contacto con la piel y con los ojos. No se ingiera, en caso de contacto lávese con agua al menos durante 15 minutos y consulte a su médico.

En tanques y otras áreas cerradas, obsérvense las siguientes precauciones para evitar riesgos de incendio o explosión y daños a la salud:

1. Circule aire fresco continuamente durante la aplicación.
2. Prohíbese las llamas, chispa, fumar y soldar.
3. Use mascarillas de aire y equipo a prueba de explosión.

Envases

Unidad de empaque	1 gal	5 gal
Resina	0,8 gal (1 gal)	4 gal (1 cuñete)
Catalizador	0,2 gal (¼ gal)	1 gal (1 gal)

Vida útil en el envase, almacenado a temperaturas entre 4 y 38°C (40-100°F), 1 año a partir de la fecha de embarque o despacho.

Los valores numéricos están sujetos a tolerancias normales de manufactura, variaciones del color y de ensayos. Tome en cuenta las pérdidas y las irregularidades de la superficie.

La mezcla del producto no es fotoquímicamente reactivo definido por el South Coast Air Quality Management District's Rule 102 o regulación equivalente.

Fecha de emisión: 19 de diciembre de 1996

REVISIÓN 01: 06/2003
REVISIÓN 02: 09/2005

Ayapoxi 66 GA

Aducto-Amina Alto Cuerpo

Línea EAHB-215



PINTURAS AYA

REVISIÓN 03: 04/2008
REVISIÓN 04: 01/2009
REVISIÓN 05: 12/2012
REVISIÓN 06: 01/2016

consultando la hoja actualizada, previamente al uso del producto.

*Información y detalles del contrato de licencia disponibles bajo solicitud.

Garantía:

Desde el 2002 y por un lapso de 10 años, Anticorrosivos y Acabados AYA. C.A., bajo la firma de un contrato de licencia*, recibió transferencia de tecnología de la empresa más avanzada en el diseño y la fabricación de Recubrimientos Industriales y Marinos de los Estados Unidos. Esta transferencia de tecnología incluyó: Especificaciones Técnicas de sus Productos, Especificaciones de Materias Primas, Formulación de sus Productos e Instrucciones de Envasado, Procedimientos de Fabricación y de Manufactura, Especificaciones y Métodos de Control de Calidad, y entrenamiento y capacitación técnica de nuestro personal.

La información suministrada en esta hoja técnica, cuyo único propósito es el de actuar como una guía, está basada en ensayos de laboratorio y experiencias en campo. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas al uso de los productos fabricados por Anticorrosivos y Acabados AYA, ya sea en documentación técnica, en respuesta a una inquietud específica, o de alguna otra manera, están basadas en datos que a nuestro juicio son confiables. Tanto los productos como la información relativa a ellos, están diseñados para usuarios que posean los conocimientos y habilidades industriales requeridas para su selección y utilización; es responsabilidad del usuario final determinar que el producto sea el adecuado o no para el uso deseado por él.

Anticorrosivos y Acabados AYA no tiene control sobre el sustrato sobre el cual se aplicará el producto. Su calidad, condición o diversos factores que afectan el uso y la aplicación del producto son responsabilidad del usuario aplicador y por lo tanto Anticorrosivos y Acabados AYA no acepta ninguna responsabilidad surgida a partir de pérdida, lesión o daño resultante de tal uso o de los contenidos de esta hoja técnica (a menos que existan acuerdos escritos que declaren lo contrario).

Los datos contenidos aquí son susceptibles a modificaciones como resultado de la experiencia práctica, de la investigación y del desarrollo continuo de productos. Esta hoja técnica reemplaza y anula todas las ediciones previas y por lo tanto, es responsabilidad del usuario asegurarse de estar