

NOMBRE DEL PRODUCTO		VOLUMEN DE SOLIDOS	REPINTADO Hss O INTERVALO DE REPINTADO	RENDIMIENTO TEORICO	SECAJE AL TACTO	METODO DE APLICACIÓN	POSIBLES ESPESORES DE PELICULA SECA	CURADO
EPOXICO	SIGMA PRIME 200	57%±2%	20°C min: 2.5 hrs max: 6 meses 30°C min: 1.5 hrs max: 6 meses 40C min: 1 hr max: 6 meses	3.8 m <sup>2</sup> /l para 150 micras [152 sq.ft/US gallon para 6.0 mils)	1.5 hrs	pistola con aire/ pistola sin aire/ brocha/ rodillo	75-200 micras	7 dias
	HEMPADUR 17630	69%±2%	MIN: 8 HORAS A 20° C    24 HORAS A 5° C	4.6 m <sup>2</sup> /litro - 150 micras	7-8 HORAS APRX. A 20° C 16 HORAS APROX. A 5° C	PISTOLA SIN AIRE Y BROCHA	125-200 MICRAS	7 DIAS A 20° C
	INTERSHIELD 300	60%±2% (ISO 3233: 1998)	areas de inmersion 25°C min: 7 hrs max: 14 dias 35°C min: 4 hrs max: 14 dias areas no inmersas 25°C min: 7 hrs max: 14 dias 35°C min: 4 hrs max: 14 dias	4.8 m <sup>2</sup> /litro a 125 micras de espesor de pelicula seca (dft)	7 hrs a -5°C 5 hrs a 5°C 3 hrs a 25°C 2 hrs a 35°C	Aspersion sin aire/Brocha/Rodillo	125-200 micras	
	TEKNO PLAST PRIMER 5	53%±2%	23°C min: 2 hrs max: 6 meses	8.8 m <sup>2</sup> /litro a 60 micras de espesor de pelicula seca 6.6 m <sup>2</sup> /litro a 80 micras de espesor de pelicula seca 5.3 m <sup>2</sup> /litro a 100 micras de espesor de pelicula seca 4.4 m <sup>2</sup> /litro a 120 micras de espesor de pelicula seca	4 hrs		60-120 micras en seco	7 dias
SILICONADO	HEMPEL NEXUS 27500	65%	INTERVALO DE REPINTADO MIN. Y MAX. DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION	5.4 m <sup>2</sup> /l[216.5 sq.ft/US gallon] - 120 micras	3 hora(s) 20°C	Pistola sin aire/Brocha/Rodillo (parcheos)	120 micras [4.8 mils]	2 dia(s) 20°C
	INTER SLEEK 1100	72%±2% (ISO 3233: 1998)	25°C min: max: 35°C min: max: la temperatura minima aceptable del substrato durante la aplicacion es de 0° C. para un curado satisfactorio se necesita una humedad relativa minima del 30%. en caso que sea mas baja tendra que mayor tiempo para el curado	rango entre 4.80-3.60 m <sup>2</sup> /litro a 150-200 micras EPS, aplicando el factor de perdida adecuado.	25°C 2 hrs 35°C a 60 mins	Pistola sin aire/Brocha	150-200 micras en seco	
	TEKNO HEAT 500 A	25 ±2%	antes de aplicar una nueva capa, la primera debe calentarse hasta el punto de operación	16.7 m <sup>2</sup> /litro a 15 micras de espesor de pelicula seca	despues de 20 mins		15 -60 micras	
	SIGMA SAILADVANCE GX	59±2%	10°C min: 10 hrs max: 16 dias 20°C min: 6 hrs max: 12 dias 30°C min: 4 hrs max: 9 dias	3.6m <sup>2</sup> /l para 165µm(146ft <sup>2</sup> /USgalfor6.5mils)	2 hrs	Pistola sin aire/Brocha/Rodillo	75-165 micras	
POLIURETANO	HEMPATHANE 55610 HS	67%±1%	INTERVALO DE REPINTADO MIN. Y MAX. DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION	6.7 m <sup>2</sup> /l[268.7 sq.ft/US gallon] - 120 micras	secado superficial: 3 hora(s) 20°C seco en profundidad: 8 hora(s) 20° C	Pistola sin aire/Brocha	100 micras [4 mils] / 4 mils	7 DIAS A 20° C
	INTHERTHANE 990	57%±3%	25°C min: 6 hrs max: ampliado 40°C min: 3 hrs max: ampliado	11.40 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de pelicula seca) de 50 micras y solidos en volumen establecidos	25°C a 90 mins 40°C a 60 mins	Aspersion sin aire/pistola de aspersion convencional/Brocha/Rodillo	50-75 micras (2-3 mils) en seco	
	TEKNODUR 3410	3410-05: 63 ±2% 3410-09: 60 ±2%	5°C min: 20 hrs max: 23°C min: 12 hrs max:	15.8-16.1 m <sup>2</sup> /litro a 40 micras de espesor de pelicula seca 7.9-8.1 m <sup>2</sup> /litro a 80 micras de espesor de pelicula seca 6.2-6.5 m <sup>2</sup> /litro a 100 micras de espesor de pelicula seca	6 hrs		40-100 micras en seco	7 dias
	SIGMADUR 550	55±2%	20°C min: 6 hrs max: ilimitado 30°C min: 5 hrs max: ilimitado 40°C min: 3 hrs max: ilimitado	11.0m <sup>2</sup> /l para 50 micras (441ft <sup>2</sup> /Usgal para 2.0mils)	1 hr	pistola con aire/ pistola sin aire/ brocha/ rodillo	50-60 micras	4 dias