

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

### DESCRIPCION:

El 1550HT es un Sistema de recubrimiento de dos componentes Epóxico Novolac – Poliamida. El 1550HT tiene una excelente Resistencia al choque térmico, numerosos ácidos, cáusticos, detergentes y otros materiales corrosivos. Está diseñado como un revestimiento para tanques, paredes, cielorrasos, columnas y esta aceptado por la USDA para ser utilizado en plantas de procesamiento de alimentos, en servicios de hasta 150 °C (300°F). El 1550HT posee propiedades de formación de capa gruesa y tiene excelente adherencia al concreto o al acero.

### VENTAJAS:

- Fácil de limpiar- Aceptado por el USDA
- Bajo Olor
- Formación de Capa Gruesa
- Baja Permeabilidad
- Curado Rápido – Breve Tiempo de Inactividad

### USOS:

- Interior y Exterior de Tanques
- Paredes, Cielorrasos, Columnas
- Bordillos / Bases de Bombas
- Recubrimiento de Equipos
- Acero Estructural

### PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS:

- ICO Gel – Relleno para Mampostería.
- Todos los Sistemas de Pisos Milamar

### PRESENTACION Y COBERTURA:

**1550 HT – Kit de 1 galón** – cubre aproximadamente 7 mts2 (76 pies2) @ 21 mil y está compuesto de lo siguiente:

- 1 recipiente - Parte A - (resina pigmentada)
- 1 recipiente - Parte B - (endurecedor)

Para la mayoría de las condiciones de servicio se recomienda un espesor de 18-24 mil (DFT) capa seca, aplicado en tres capas.

### PROPIEDADES

<b>Resistencia Compresión (ASTM C-579)&lt;resina&gt;:</b>	10,600 psi	<b>Resistencia Abrasion (ASTM D-1044):</b>	84 Miligramos CS-17 Rueda en 1,000gram
<b>Resistencia a la Tensión (ASTM C-307) &lt;resina&gt;:</b>	2,450 psi	<b>Tiempo de Trabajo a 75°F - 24°C</b>	150 gramos 25 minutos 75°F.(24C)
<b>Fuerza de Adherencia (En Acero):</b>	3500 psi	<b>Vida de Anaquel:</b>	1 año
<b>Resistencia al Impacto:</b>	100 pul./lbs	<b>Colores:</b>	Blanco, Gris
<b>Indentación (Golpe Fino) (MIL-D-3134F):</b>	No se Indenta	<b>Solidos por Contenido</b>	Por Peso: 100% Por Volumen 100%

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

El 1550 HT se puede instalar exclusivamente en sustratos limpios y sanos.

### Superficies Metálicas:

Realice una limpieza por medio de chorro abrasivo hasta dejar una superficie casi metal blanco SSPC-SP10-70 o NACE No. 2 mediante el uso de una boquilla Venturi con una presión de 100 psi. El material abrasivo utilizado debe de ser de un grado adecuado, limpio, filoso, abrasivo angular similar al Humble Abrasivo Flint #7 (mala 6-30), o Granalla de Aristas Vivas (HG25).

### Concreto:

El concreto Nuevo debe haberse curado por un mínimo de 28 días. Todos los residuos de otros recubrimientos, aceites, grasas y concreto suelto deben de ser removidos. Las superficies de concreto deben de ser luego grabadas al ácido y neutralizadas o escariadas (o granalladas) para remover la lechada superficial. Un buen perfil de adherencia, la textura de un papel de lija grado 60, y la remoción de todo brillo superficial es la deseada para máxima adherencia. Antes de usar el 1550HT, se recomienda utilizar dos capas del sellador de superficie o relleno ICO GEL a fin de minimizar la cantidad de vacíos o poros de la superficie del concreto.

**MEZCLADO:**

Antes de empezar, los materiales deben de estar almacenados a 70°F (21°C) durante al menos 48 horas.

Vacié la Parte B dentro del recipiente de la Parte A. Mediante el uso de un mezclador tipo Jiffy u otro equivalente, mezcle durante dos (2) minutos o hasta que el color quede uniforme y la mezcla sea homogénea.

*\*Se puede diluir el 1550 HT hasta un 5% con MEK para mayor facilidad de aplicar por Roció o aplicaciones con rodillo a cierta temperatura.*

**APLICACION:**

La temperatura del sustrato debe estar entre 65°-85°F (18°-29°C) durante la aplicación y durante siete días a partir de ese momento para que se complete el curado. No lo aplique si la temperatura de la superficie está por debajo de 60°F (16°C).

**El recubrimiento 1550 HT se puede aplicar por rociado, rodillo o brocha.**

**Rociado:** Use una bomba Graco King 45 a 1 Hydrospray Modelo 208-311. El conjunto de la bomba está compuesto de un regulador de aire, un colector de alta presión, un engrasador sin aire y una válvula de descarga. También se requiere una manguera de nylon de ¼ pulgadas de D.I. para alta presión que no exceda los 25 pies (7.6 metros) y una pistola de flujo especial tipo "stipple" y una empuñadura de pistola #208-663, con un cuerpo reversible de limpieza y variedad de tamaños de boquilla. Todas las mangueras serán aprobadas para 6000 psi. La presión de entrada a la bomba debe ser de 100 psi. Sin el uso de malla, filtros o tanques de compensación.

**Brocha:** Se debe utilizar una brocha de calidad superior de cerdas naturales montada en caucho o hule.

**Rodillos:** Rodillo con cobertura de 3/8" y alma fenólica.

El Tiempo mínimo para la re aplicación de capas son los siguientes: 12 horas a 60°F (10°C)  
4 horas a 75°F (24°C)  
2 horas a 90°F (32°C).

**TIEMPO DE CURADO:**

El Sistema 1550HT se endurecerá entre las 12-18 horas, y el curado para su exposición a derrames se producirá dentro de las siguientes 72 horas a 75°F (24°C). Para aplicaciones de inmersión en presencia de ataque químicos se recomienda un curado de siete (7) días a 75°F (24°C)

**LIMPIEZA:**

El 1550 HT curado o endurecido se adhiere prácticamente a todas las superficies y resulta extremadamente difícil de remover. Inmediatamente luego de usarse limpie todas las herramientas y el mezclador con acetona u otro limpiador base solvente.

**SEGURIDAD:**

Evite el contacto con la piel. De ocurrir contacto con los ojos enjuague con abundante agua y consulte un médico inmediatamente Mantenga las áreas de trabajo bien ventiladas. Nunca selle un envase que contenga las partes A y B mezcladas debido a que la reacción exotérmica puede causar explosión. Las hojas de seguridad para el 1550 HT (MSDS) están disponible a solicitud.

**GARANTIA LIMITADA**

Los Productos de Milamar Coatings se fabrican libres de defectos de materiales y mano de obra en el cumplimiento de las propiedades especificadas en sus Hojas de Datos de Producto individuales. Los usuarios e instaladores de los productos de Milamar Coatings son los únicos responsables para determinar la idoneidad de los productos en las aplicaciones específicas. Milamar Coatings no hace declaración o garantía alguna, ya sea expresa o implícita, incluyendo garantías de idoneidad, compatibilidad de diseño o comercialización, para ningún uso específico y no asume responsabilidad alguna, incluidos los daños directos, indirectos o consecuentes, por lesión, retraso o reclamaciones de terceros por la instalación o reparación. Del mismo modo, Milamar Coatings no asume ninguna responsabilidad de cualquier naturaleza de los productos que se ajustan en el campo o donde no se utilizan todos los componentes especificados por Milamar Coatings. En caso que se demuestre que un producto de Milamar Coatings es defectuoso dentro del año desde la fecha de embarque, Milamar Coatings, a su entera discreción, reemplazara el material, emitirá un crédito a la cuenta del cliente; o reembolsara al cliente en efectivo por el precio de compra inicial, pagado por el material. Posibles reclamaciones relativas a la calidad de los productos deben ser recibidas por escrito por Milamar Coatings dentro de un plazo de 30 días de la detección del posible o potencial defecto. Esta garantía excluye cualquier otra garantía expresa o implícita, y sólo se puede modificar por escrito, firmado por un oficial de Milamar Coatings, LLC

**Milamar Coatings, L.L.C.**

www.milamar.com

311 NW 122nd Street, Ste. 100

Oklahoma City, OK 73114

Ph.: 405.755.8448

Fax: 405.755.8450