

DESCRIPCIÓN Es un recubrimiento de dos componentes, formulado a base de resinas epóxicas y pigmentos de muy alta resistencia, diseñado específicamente para aplicación en vidrio. Debido a la acción sinérgica de sus componentes se logra una adhesión a nivel de estructura química entre el vidrio y los polímeros epóxicos, lo que asegura un anclaje sobresaliente.

- CARACTERÍSTICAS**
- Extraordinaria adherencia sobre vidrio
 - Apariencia brillante, tersa, flexible y dura.
 - Excelente resistencia a la abrasión.
 - Muy buena resistencia química.
 - Una vez curado, cumple con la especificación de la **FDA Título 21 Parte 175.300** para materiales que estén en contacto con alimentos (limitaciones en algunos colores, favor de consultarnos).
 - Por su formulación se considera libre de metales pesados.

- USOS PROPUESTOS**
- Decoración de vidrio como botellas de perfumería, vinos y licores, etcétera.
 - Protección del vidrio contra ataques químicos en niveles de tanques, mirillas, etcétera.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO
(A 25°C y 50% de humedad relativa)

Datos de producto catalizado 2:1

Naturaleza	Epóxico
Componentes	Dos
Relación de la mezcla	2:1
Vida de la mezcla	8 horas a 25°C
Adelgazador	SOLVENTE QM 8
Sólidos en Volumen (Color)¹	36% ± 4
Sólidos en Volumen (Transparente)	32.6%
Sólidos en Peso (color)¹	49.1% ± 8
Sólidos en Peso (transparente)	40.4%
VOC (g/L)	Mínimo: 507 Máximo: 570

Rendimiento teórico²	14.5 m ² /L a una milésima de pulgada de espesor
Espesor por capas	Espesor húmedo: 3.9 milésimas a 10 m ² /L Espesor seco: 1.4 milésimas a 10 m ² /L
Número de capas	Una
Espesor recomendado³	1.4 milésimas
Rendimiento práctico	Tome como base el rendimiento teórico y considere los posibles factores de pérdida que dependerán del método de aplicación, así como del perfil y porosidad de la superficie a recubrir.
Ciclo de horneado	A mayor temperatura se requerirá menor tiempo de horneado, algunos ejemplos típicos son: 10 minutos a 150°C 15 minutos a 125°C 30 minutos a 90°C Estas temperaturas son las necesarias en la superficie del vidrio, por lo que normalmente el horno deberá estar a mayor temperatura. Es necesario dejar pasar por lo menos 5 minutos entre la aplicación del recubrimiento y la entrada al horno. Para comprobar si el ciclo de curado ha sido correcto, se puede realizar una prueba de frotos con acetona: si no hay desprendimientos, ni decoloración, ni se mancha el frotador de forma excesiva, el material está bien curado.
Colores	Cualquiera sobre pedido
Apariencia	Brillante, mate o semimate, sobre pedido
Aplicación	Aspersión
Almacenamiento	12 meses en envase herméticamente cerrado, a 25°C en la sombra, en condiciones secas y alejado de fuentes de calor o ignición.
Presentación	En juegos de 3, 6 , 12 y 30 litros

¹Los sólidos en volumen, sólidos en peso y el contenido de VOC variarán dependiendo del color de la pintura.

²El rendimiento teórico está basado en los sólidos en volumen promedio del producto, pero variará dependiendo del color de la pintura.

³En aplicaciones especiales, favor de consultarnos para recomendar el espesor y el rendimiento adecuados dependiendo de la funcionalidad buscada.

RESISTENCIA

Adherencia sobre vidrio (ASTM D 3359)	5B (0% de desprendimiento)
Adherencia, después de 24 horas de inmersión en agua.	5B (0% de desprendimiento)
Frotos con etanol	50 frotos sin daño
Frotos con acetona	50 frotos sin daño
Frotos con MEK	50 frotos sin daño

Nota: Estas recomendaciones son solo una guía, para aplicaciones específicas favor de consultarnos.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

El desempeño de cualquier sistema de recubrimiento depende en gran medida, de la preparación de la superficie, la cual, debe estar limpia, seca, libre de polvo y/o cualquier otro tipo de contaminación.

Al ser el vidrio una superficie extremadamente lisa, sin poros para garantizar anclaje, la limpieza de la superficie es un factor aún más crítico. El método de limpieza seleccionado debe garantizar que en la superficie no haya polvo, gasa, huellas digitales, ceras o cualquier otro material extraño que pudiera interferir en la adhesión.

Los métodos más usados para limpiar el vidrio son:

- Limpieza con detergentes alcalinos.
- Limpieza con flama.
- Aplicación de aire ionizado para evitar la presencia de polvo en la superficie.

MEZCLA

Este material es de dos componentes, por lo tanto se suministra en dos recipientes por separado, PARTE A (base) y PARTE B (reactor), los cuales se complementan para formar un solo material. Para su aplicación siempre se deben mezclar en la proporción indicada para lograr una correcta reticulación y por lo tanto un correcto desempeño. Nunca se deberá aplicar un material sin su respectivo reactor.

Antes de mezclar la PARTE A y PARTE B se deberá agitar cada componente por separado, hasta garantizar una correcta homogeneidad en cada componente.

RELACIÓN DE MEZCLA

2 unidades en volumen de **MAREPOX QM EPOXYGLASS PARTE A.**

1 unidad en volumen de **MAREPOX QM EPOXYGLASS PARTE B.**

PREPARACIÓN

1. Vaciar **dos** unidades en volumen de la base **MAREPOX QM EPOXYGLASS PARTE A** y **una** unidad en volumen de **MAREPOX QM EPOXYGLASS PARTE B** en un recipiente.
2. Mezclar perfectamente todo el contenido, retirando e incluyendo en la mezcla el material que se quede en las paredes y/o fondo de los envases, hasta lograr una mezcla homogénea, dejarla reposar durante 5 minutos para que se logre la reacción óptima de ambos componentes.
3. Agregar **SOLVENTE QM 8** según necesidad, de un 50% a un 100%. Este material requiere de mucho solvente para lograr un buen acomodo de las partículas metálicas.
4. Verificar antes de la aplicación que todos los componentes estén perfectamente bien integrados para asegurar capas uniformes y sin defectos.
5. Una vez preparada la mezcla, se tiene una vida útil de 1 horas, por lo tanto el material deberá aplicarse antes de que se cumpla este tiempo.

PRECAUCIÓN

Este producto debe ser aplicado solo por personal profesional en aplicaciones industriales, atendiendo a las sugerencias y precauciones que se prevén en su Hoja de Datos de Seguridad para Substancias Químicas (MSDS) en lugares bien ventilados y con equipo de seguridad adecuado ya que contiene substancias cuya inhalación prolongada puede afectar a la salud. En caso de soldar o cortar con procedimientos que quemen superficies ya recubiertas con este material es necesario usar equipo especial para protección de humos y polvos con un sistema de ventilación adecuada.

Contiene substancias flamables, por lo que en áreas encerradas, requiere ventilación.

Se debe acatar al mismo tiempo las normas y reglamentos vigentes que apliquen en el lugar sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

Numero de carga de la ONU: Material Relacionado con Pinturas UN 1263 Guía de Respuesta 128 (Guía de Respuestas a Emergencias 2004, GRE 2004).

Para cualquier duda del uso de este material favor de consultar a Química Marel S.A. DE C.V.

NOTA

Estas sugerencias y datos están basados en información que creemos correcta; son ofrecidas de buena fe pero sin garantía en lo referente a la aplicación del producto, ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera de control de la empresa, al igual que la calidad y condiciones del sustrato. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo mediante la aplicación de muestras significativas. Es responsabilidad del usuario verificar la validez de la información expuesta.