



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Productos para Acabados

CC-M5

MIL-DTL-53022E, Tipo II

3.5 VOC Barniz epóxico sin plomo ni cromo

Pulido (Componente A) E90H226
Pulido (Componente A) E90H0H226
Catalizador (Componente B).... V93V227

<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>CARACTERÍSTICAS</u>	<u>ESPECIFICACIONES</u>						
<p>Este es un imprimador epóxico de dos componentes compatible con VOC de 3.5 lb/gal , libre de plomo y cromo . Cumple con la especificación de composición y rendimiento MIL-DTL-53022E, Tipo II. Se puede utilizar como base para revestimientos de poliuretano resistentes a los agentes químicos (CARC) especificados en MIL -DTL -53039 o en poliuretano a base de agua (CARC) especificados en MIL -DTL -64159 , MIL -PRF -22750 o MIL -PRF -85285 (no aeronáutico) capas de poliuretano . La fórmula E90H0H226 se ha mejorado para su aplicación.</p> <p>Ventajas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3.5 lb/gal VOC • Secado rápido - puede ser aplicado en 30 minutos • Excelente resistencia química , a los disolventes y a la corrosión en aluminio y acero • Libre de plomo y cromo • Fotocurado en seco por aire o fuerza <p>Los siguientes colores MIL-DTL-53022D Tipo II están aprobados por el U.S. Army Research Lab, Aberdeen Proving Ground, Aberdeen, MD.</p> <table border="0"> <tr> <td>Sherwin-Williams</td> <td>QPD</td> </tr> <tr> <td>E90H226</td> <td>Q1563</td> </tr> <tr> <td>E90H0H226</td> <td>Q2125</td> </tr> </table>	Sherwin-Williams	QPD	E90H226	Q1563	E90H0H226	Q2125	<p>Brillo: 10-30 unidades @ 60°</p> <p>Volumen Sólidos: (Típico)</p> <p>Componente A: 58.2%</p> <p>Componente B: 19.5%</p> <p>Mezclado: 50.5%</p> <p>Viscosity: (Típica)</p> <p>Componente A: 65-75 Unidades Krebs</p> <p>Componente B: 18-25 segundos #2 Zahn</p> <p>Mezclado: 34-45 segundos #2 Zahn</p> <p>Espesor de película recomendado:</p> <p>Millares Hum 2.0-4.0</p> <p>Millares Sec 1.3-1.7</p> <p>Tasa distribución por galón de mezcla (no pérdidas de aplicación):</p> <p>942 sq. ft./gal @ 1.0 mil DFT</p> <p>Secado (1 mils DFT, 70°F, 50% RH):</p> <p>Al Tacto: 30 minutos</p> <p>Secado completo: 4 horas</p> <p>Secado forzado: 6 hours</p> <p>Para Recubrir: recomendacion del fabricante</p> <p>Secado forzado: secado completo 20-30 minutes at 140° F</p> <p>Punto inflamación: Taza Cerrada de 44°F Pinsky-Martens</p> <p>Tasa Mezcla: por volumen</p> <p>4 partes Componente A: E90H226/E90H0H226</p> <p>1 parte Componente B: V93V227</p> <p>Agite bien el Componente A antes de mezclar.</p> <p>Tiempo Inducción: 30 minutos</p> <p>Vida Útil : 4 - 6 horas a temperetura ambiente - temperaturas superiores más corta</p> <p>Duración en empaque: 1 año cerrado en ambiente interior</p> <p>Datos sobre la calidad del aire:</p> <p>Fotoquímicamente reactivo</p> <p>Compuestos orgánicos volátiles (VOC) E90H226/E90H0H226 como embalado, máximo 2.87 lb/gal, 344 g/L</p> <p>V93V227 como embalado, máximo 5.78 lb/gal, 694 g/L</p> <p>catalizado como embalado, máximo 3.34 lb/gal, 401 g/L</p>	<p>Nota : Consulte MIL -DTL -53072 para obtener detalles completos sobre la preparación , los recubrimientos y la aplicación del sustrato.</p> <p>Prueba: Debido a la gran variedad de sustratos , métodos de preparación de superficies , métodos de aplicación y entornos , el cliente debe probar la adhesión y compatibilidad del sistema completo antes de la aplicación a escala completa.</p> <p>La hoja de datos ambientales está disponible en su distribuidor local de Sherwin-Williams.</p>
Sherwin-Williams	QPD							
E90H226	Q1563							
E90H0H226	Q2125							

APLICACIÓN

Reduction : Si es necesario , utilice diluyente epóxico según las recomendaciones del fabricante , hasta un 20%/volumen.

Para todas las instrucciones de aplicación y uso, póngase en contacto con su distribuidor local de Sherwin - Williams.

Limpieza : Limpie las herramientas / equipos inmediatamente después de usarlos con acetona (R6K9), MEK (R6K10), MIBK (R6K16), MAK (R6K30) u otros diluyentes epóxicos como MIL-T-81772 Tipo II (R91K210).

Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier disolvente.

APLICACIÓN

Configuraciones típicas

Limitaciones del producto:

- This product must be properly mixed (catalyzed) before using. (See mixing instruction for details.)
- Surface preparation is important for performance.
- If parts have been primed for longer than seven (7) days, they must be sanded or recoated before topcoating for good adhesion

Performance Properties:

Meets all the performance properties of MIL-DTL-53022E, Type II.

PRECAUCIONES

Revise cuidadosamente la etiqueta del producto en cuanto a seguridad y precauciones antes de usar este producto.

La Hoja de Datos de Seguridad de Materiales está disponible en su distribuidor local de Sherwin-Williams. Por favor , envíe cualquier pregunta o comentario a su distribuidor local de Sherwin-Williams.

Nota: Las hojas de datos del producto se actualizan periódicamente para incluir nueva información relacionada con el producto . Es importante que el cliente solicite la hoja de datos de producto más reciente para el producto utilizado . La información, la calificación y las opiniones aquí expresadas se refieren al material que se ofrece actualmente y representan los resultados de pruebas que se consideran confiables . Sin embargo , debido a las variaciones en el manejo del cliente y los métodos de aplicación que no son conocidos o bajo nuestro control , The Sherwin - Williams Company no puede dar ninguna garantía en cuanto al resultado final.