



## MIL-PRF-22750G, Tipo I & Tipo II Acabado Epoxi con alto contenido de sólidos

Blanco Brillante 17925 ..... F91W226      Gris plano 36375 ..... F93A603  
 Bronceado semi-brillante 23446.....F92H101      Catalizador.....V93V228  
 Espuma de mar semibrillante verde 24533.....F92G227

<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>CARACTERÍSTICAS</u>	<u>ESPECIFICACIONES</u>								
<p><b>MIL-PRF-22750G Tipo I &amp; Tipo II Acapabo Epoxi con alto contenido de sólidos</b> es un recubrimiento epóxico de dos componentes que cumple con los requisitos de VOC de 2.8 lb/gal. Este recubrimiento epóxico está diseñado para su uso como acabado interior en equipos militares terrestres. Este producto se aplica sobre bases específicas epóxicas.</p> <p>Los siguientes productos están aprobados por el U.S. Army Research Lab, Aberdeen Proving Ground, Aberdeen, MD</p> <table border="0"> <tr> <td><u>Sherwin-Williams#</u></td> <td><u>QPD#</u></td> </tr> <tr> <td>F91W226</td> <td>Q2043</td> </tr> <tr> <td>F93A603</td> <td>Q2042</td> </tr> <tr> <td>F92G227</td> <td>Q2128</td> </tr> </table> <p>Nota: Sólo se requiere aprobación para estos dos colores. Sherwin-Williams ha demostrado ser capaz de suministrar cualquier color adicional en todos los niveles de brillo. <b>Consulte la página de datos de producto CC-M17A MIL-PRF-22750 para ver los colores del sistema Intermix.</b></p>	<u>Sherwin-Williams#</u>	<u>QPD#</u>	F91W226	Q2043	F93A603	Q2042	F92G227	Q2128	<p><b>Volumen Sólidos (ver la tabla en la parte posterior para ver los valores reales por color):</b></p> <p>Componente A: 55 - 64%          Componente B: 69 - 70%</p> <p>Mezcla: 61 - 66%</p> <p><b>Viscosidad:</b> (Típica)          Mezcla: 20-32 segundos #4 Ford</p> <p><b>Espesor de película recomendado:</b>          Millares Hum 2.8-3.1</p> <p>La acumulación de película variará según el color para lograr una ocultación total. Pueden ser necesarias mayores cantidades.</p> <p>Millares Sec 1.5-2.5</p> <p><b>Tasa de esparcimiento</b> (no pérdidas de aplicación) 448-564 sq ft/gal @ 1.8-2.0 mils DFT</p> <p><b>Secado</b> (2.0 mils dft, 77°F, 50% RH):  <i>Al tacto:</i> 4 horas máximo  <i>Secado duro:</i> 8 horas máximo  <i>Fotocurado:</i> 7 días  <i>Secado forzado:</i> para obtener 30 minutos secos y duros a 145°F</p> <p>El brillo del F92 G 227 será inferior a la especificación mínima de 15 unidades si se seca a la fuerza. Películas más gruesas o temperaturas más bajas aumentarán el tiempo de curado.</p> <p><b>Punto inflamación:</b> Taza cerrada de 20° F Pinsky-Martens</p> <p><b>Tasa de mezcla:</b> por volumen          4 partes      Componente A          1 parte      Componente B V93V228</p> <p><b>Tiempo de inducción:</b> <b>30 minutos</b></p> <p><b>Vida útil:</b> 4 horas a temperatura ambiente - una temperatura más alta acortará la vida.</p> <p><b>Duración en empaque:</b> 1 año, almacenamiento interior</p> <p><b>Datos sobre la calidad del aire:</b>          Compuestos orgánicos volátiles (COV) no fotoquímicamente reactivos catalizados como se ha indicado anteriormente, máximo. 2.8 lb/gal, 335 g/L</p> <p>La Hoja de Datos Ambientales está disponible en su planta local de Sherwin-Williams.</p>	<p><b>Acero:</b> La superficie debe estar limpia y libre de grasa, suciedad, aceite, óxido, huellas dactilares y otros contaminantes para asegurar una adhesión óptima y propiedades de rendimiento. El tratamiento químico previo, TT-C-490, Tipo I, fosfato de zinc o DOD-P-15328D base de lavado, E90 G4, proporciona los mejores resultados de adherencia y rendimiento. En los casos en que sea apropiado, realice el chorreado de acuerdo con SSPC -SP 10 o SSPC -SP 5. Para una adhesión óptima, pretratar inmediatamente la superficie granallada. Aplique la base de lavado E90 G4 en un plazo de dos horas después del chorreado.</p> <p><b>Aluminio:</b> Limpie con un producto de limpieza ácido u otro producto de limpieza apropiado dependiendo de la contaminación. Pretratamiento con revestimiento de conversión de cromo MIL-DTL-5541, base de lavado DOD-P-15328 (E90G4), o anodizado según MIL-A-8625-MIL-C-8514 (E90G16).</p> <p><b>Galvanizado y otros metales:</b> Limpie y elimine la contaminación por oxidación en la superficie, seguido de un tratamiento con DOD-P-15328D base de lavado (E90G4), MIL-C-8514 (E90G16), o anodizado según MIL-A-8625. Debido a la variabilidad de estas superficies, se recomienda realizar pruebas de adhesión en cada situación.</p> <p><b>Las bases deben aplicarse debajo de la capa superior.</b> Para sustratos ferrosos, use bases MIL-DTL-53022.</p> <p>Para sustratos non-ferrosos, MIL-P-23377 (E90G203) (Type I, Class C2, 2.8 VOC); o MIL-P-53022 (ver arriba).</p> <p>Revise la hoja de datos de cada base para conocer el tiempo de aplicación de la capa de acabado.</p> <p><b>Prueba:</b> Debido a la 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>
<u>Sherwin-Williams#</u>	<u>QPD#</u>									
F91W226	Q2043									
F93A603	Q2042									
F92G227	Q2128									

## APLICACIÓN

### *Configuraciones Típicas*

**Reducción :** No se recomienda la reducción . Se obtiene una resistencia óptima al sag sin reducción . Si es necesario, use MAK (R6K30), MEK (R6K10), Reductor MIL-T-81772 Tipo II (R91K210) o Reductor CARC (R91K25) - 75/25 (T- BAc/MAK).

Por favor , consulte con su representante de ventas de Sherwin - Williams para obtener los ajustes adecuados para su equipo de pulverización.

### **Limpieza:**

Limpie las herramientas /equipos inmediatamente después de usarlos con el diluyente MIL-T-81772 Tipo II (R90K210), MEK (R6K10) u otro reductor epóxico. Una mezcla de MIBK y Xileno también funciona bien.

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

## ESPECIFICACIONES

### **Limitaciones del producto:**

- Los recubrimientos MIL-PRF-22750 ( Componente A) deben ser catalizados con Catalizador (Componente B), V93V228, en una proporción de 4:1 por volumen.
- No utilice otros catalizadores.
- No varíe la proporción de mezcla del catalizador.
- El componente A debe estar bien agitado antes de su uso.
- Agite toda la mezcla, el Componente A, el Componente B y el Reductor.
- Es necesario un período de inducción de 30 minutos.
- La vida útil será más corta con temperaturas más cálidas.
- El secado forzado disminuirá el brillo de este producto. Este recubrimiento es recomendado sólo para aplicaciones en interiores.

### **Propiedades de rendimiento:**

*Cumple todas las propiedades de rendimiento de MIL- PRF-22750.*

## PRECAUCIONES

### **PARA APLICACIONES EN TALLERES INDUSTRIALES**

Revise minuciosamente la etiqueta del producto y la Hoja de Datos de Seguridad del Material (MSDS) para ver si hay 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 oficina 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.

### **MIL PRF 22750G Tipo I & Tipo II**

<b>COLOR</b>	<b>SW COD</b>	<b>Vol Solidos</b>	<b>VISC (#4 Ford)</b>	<b>Espesor película húmeda</b>	<b>Espesor película seca</b>	<b>TASA DE ESPARCIMIENTO</b>
Blanco brillante 17925	F91W226	62-64	20-30	2.9 - 3.2	1.8 - 2.0	504-560
Espuma mar semibrillante verde 24533	F92G227	60-63	22-32	2.9 - 3.2	1.8 - 2.0	492-547
Bronceado semibrillante 23446	F92H101	55-57	20-30	3.2 - 3.6	1.8 - 2.0	448-497
Gris Plano 36375	F93A603	62-64	-	2.8 - 3.2	1.8 - 2.0	508-564