

# ANTICORROSIVO EPÓXICO

## IQ-742 – BASE AGUA - BICOMPONENTE

### Hoja técnica

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**Anticorrosivo Epóxico IQ-742** es un anticorrosivo epóxico de 2 componentes base agua, diseñado para proteger superficies metálicas contra la oxidación, humedad y ambientes agresivos. No requiere thinner ni solventes tóxicos, ofreciendo un sistema más seguro y amigable con el ambiente.

Forma una película resistente y de excelente adherencia que actúa como barrera anticorrosiva, evitando la formación de óxido en metales ferrosos y no ferrosos.

Presenta bajo olor, fácil aplicación, rápido secado y óptima resistencia química y mecánica.

#### USOS RECOMENDADOS

- Ideal para estructuras metálicas expuestas a humedad o corrosión: puertas, rejas, vigas, barandas, techumbres, columnas, tuberías, pasamanos y maquinaria.
- Recomendado para ambientes industriales, talleres, fábricas, almacenes, zonas costeras y áreas donde se requiera protección anticorrosiva duradera.
- Perfecto como primera capa para sistemas de acabado epóxico o poliuretano, garantizando mayor durabilidad y adherencia.

#### SUPERFICIES RECOMENDADAS

**Anticorrosivo Epóxico IQ-742** tiene excelente adherencia sobre superficies metálicas tales como acero, fierro negro, acero galvanizado previamente tratado y metales no ferrosos correctamente preparados.

Para la protección de superficies metálicas interiores y exteriores, expuestas a intemperie, humedad o ambientes corrosivos.

Para la aplicación en diversos metales se recomienda realizar ensayos previos "in situ" para verificar compatibilidad y evaluar si es necesario un lijado o limpieza adicional.

#### CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Excelente protección anticorrosiva; actúa como barrera contra la oxidación y la humedad.
- Base agua, libre de solventes tóxicos, metales pesados y compuestos peligrosos.
- Alto poder de adherencia sobre metales correctamente preparados.
- Rápido secado que agiliza la aplicación entre capas y reduce tiempos de trabajo.

#### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

<b>Color:</b>	Blanco, Gris y Rojo Oxido - Mate
<b>Composición:</b>	Resina Epóxica Base Agua
<b>Densidad:</b>	1.20 g/ml ± 2 %
<b>PH:</b>	7.5 – 8.5
<b>V.O.C.:</b>	45 g/L ± 10 %
<b>Sólidos en volumen:</b>	52 % ± 2 %
<b>Viscosidad:</b>	2,500–3,200 cPs (ASTM D2196)
<b>Resistencia al impacto:</b>	UNE-EN ISO 6272-1:2012 CLASE III
<b>Resistencia a ataques químicos:</b>	UNE-EN 13529:2005 CLASE III
<b>Resistencia al choque térmico:</b>	UNE EN 13687:2002 3.4 N/mm <sup>2</sup>
<b>Resistencia al agua líquida:</b>	UNE-EN 1062-3:2008 0.04 Kg/m <sup>2</sup> h0.5 baja
<b>Niebla salina:</b>	480 horas – Sin ampollamiento ni corrosión en cortes - ASTM B117
<b>Cámaras aceleradas:</b>	2 ciclos completos – Sin pérdida de adherencia - ASTM D5894
<b>Adherencia en metal:</b>	Clasificación 5B – Excelente adherencia - ASTM D3359 – Método B

<b>Condiciones de aplicación:</b>	Temperatura ambiente 10°C mínimo, 35°C máximo (aire, superficie y material)
<b>Forma de aplicación:</b>	Brocha, rodillo, soplete convencional o sistema airless.
<b>Preparación:</b>	Relación de la mezcla: <b>4 Lt : 1 Lt</b> Densidad A + B + 5% de Agua <b>VIDA DE LA MEZCLA:</b> 1 hora a 25°C. (El tiempo útil va a variar según las condiciones climáticas)
<b>Tiempo de secado:</b>	Repintado: 2-6 Horas Secado completo: 7 Días a 25°C Contacto químico: 14 Días
<b>Rendimiento:</b>	24-40 m <sup>2</sup> /Gln por capa Espesor por capa: 3–4 mils eps Total del sistema: 6–8 mils
<b>Envases:</b>	KIT X 4 LT = PARTE A + PARTE B
<b>Almacenamiento:</b>	12 meses en lugar seco y a temperatura ambiente
<b>Seguridad:</b>	Al aplicar, preferentemente, usar guantes de jebe, lentes, casco, botas y mameluco.

**INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN****PREPARACIÓN DE SUPERFICIE**

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Eliminar aceite, grasa, polvo, manchas de pintura, y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

**▪ Superficies metálicas (Acero, fierro negro y metales ferrosos)**

Para obtener una protección anticorrosiva eficaz, es indispensable preparar adecuadamente el metal. La superficie debe estar libre de óxido, corrosión activa, cascarilla laminada, polvo metálico, grasas, aceites, sales o partículas sueltas.

Se recomienda realizar una limpieza mecánica mediante lijado, cepillo de acero, esmerilado o pulido metálico.

En condiciones ideales, la preparación debe cumplir una limpieza equivalente a:

SSPC-SP2 / SSPC-SP3 (Limpieza manual y mecánica) para obtener un perfil de anclaje uniforme y adecuado para la correcta adherencia del anticorrosivo.

Para ambientes más agresivos o donde exista óxido profundo, se recomienda un arenado o sandblasting equivalente a:

SSPC-SP6 (Sandblasting comercial)

El producto no debe aplicarse sobre metal contaminado o con signos visibles de corrosión activa. Una vez concluida la limpieza, retirar completamente polvo y residuos con aire comprimido o paño seco.

Aplicar inmediatamente el **Anticorrosivo Epóxico IQ-742** de **Nowo Colors®** para evitar que el metal vuelva a oxidarse por exposición al aire.

**▪ Superficies galvanizadas y metales no ferrosos (aluminio, zinc, acero inoxidable)**

Las superficies galvanizadas nuevas pueden presentar aceites de laminación o residuos de fábrica. Lavar con detergente alcalino o desengrasante, enjuagar y dejar secar completamente.

Posteriormente realizar un lijado suave para generar anclaje mecánico antes de aplicar el anticorrosivo. En caso de galvanizados brillantes o lisos, se recomienda un tratamiento químico de lavado ácido suave o un etch primer, si fuese necesario.

**▪ Superficies metálicas previamente pintadas**

Remover toda pintura suelta, agrietada o mal adherida mediante lijado o cepillado. Las superficies que conserven pintura firme deben lijarse completamente para abrir poro y asegurar la correcta adherencia del anticorrosivo.

Lavar para eliminar polvo, grasa, moho o contaminantes.

Una vez seca la superficie, aplicar el **Anticorrosivo Epóxico IQ-742** de **Nowo Colors®** antes del recubrimiento final.

**▪ Huecos, porosidades y fisuras**

Para este caso seguir los siguientes pasos:

1. Limpiar la zona eliminando óxido, grasa o pintura suelta. Si existe corrosión activa, lijar o cepillar hasta obtener metal firme y limpio.
2. Lijar ligeramente alrededor del defecto para abrir poro y mejorar el anclaje.
3. Aplicar **IKEFILLER MP-200 Masilla Epóxica para Metales** de **IKEDA PINTURAS**, utilizando espátula o llana metálica, presionando para asegurar la correcta penetración.
4. Dejar secar según indicaciones del producto (normalmente entre 2-4 horas).
5. Lijar suavemente para obtener una superficie lisa y homogénea.
6. Finalmente, aplicar el **Anticorrosivo Epóxico IQ-742** de **Nowo Colors®**.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN**

**Temperatura:** 10°C mínimo, 35°C máximo (Aire, superficie y material).

**Humedad relativa:** 85% máxima.

**EQUIPO DE APLICACIÓN****Brocha fina y rodillo pelo corto:**

Evitar que la brocha o rodillo tenga polvo o cualquier otro tipo de material que pueda complicar al momento de aplicar directamente sobre la superficie.

**Equipo de aplicación (Pistola Convencional y Airless):**

Verificar el funcionamiento del equipo de aplicación a una viscosidad adecuada, antes de vaciar la pintura al estanque. Aplicar una capa gruesa (Según el espesor solicitado).

**PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN**

No garantizamos el producto si la preparación de la superficie es inadecuada, también es importante verificar la compatibilidad del producto, **INQUIFESA siempre está dispuesto a entregar muestras gratuitas.**

Mezcle la parte A + B aprox 5 min de forma manual o mecánica, recuerde solo utilizar lo necesario porque el tiempo de vida útil de la mezcla es de 60 min aprox.

Tener en cuenta las condiciones de aplicación como temperatura y humedad, si estas tienen una lectura fuera de lo indicado afectara altamente en curado final del recubrimiento.

Aplique el **Anticorrosivo Epóxico IQ-742** de **Nowo Colors®** con el instrumento de aplicación adecuada en su obra. **NO PINTÉ SI LLUEVE.**

Para repintar espere 2-6 horas aprox. Antes de aplicar la segunda capa.

Se recomienda al menos 4 Mils de espesor en seco hasta un máximo de 6-8 Mills.

Se recomienda esperar 7 días secos y soleados antes de realizar una prueba de condensación.

## **INTRUCCIONES DE LIMPIEZA**

- Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con jabón y agua limpia.
- Limpie sus manos y herramientas inmediatamente después de usarlas con jabón y agua tibia.
- Después de limpiar, lave con chorro de agua y alcohol el equipo para prevenir que este se oxide.
- Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use alcohol.

## **RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO**

Para evitar bloqueo del equipo como airless o pistola convencional, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando agua limpia.

Los rangos de rendimiento varían por irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida del material durante agitación, derrames, condiciones climáticas, excesivas repasadas.

## **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte con su representante de INQUIFESA para datos técnicos e instrucciones adicionales.

### **ATENCIÓN AL CLIENTE:**

Web: [www.inquifesa.pe](http://www.inquifesa.pe)

Email: [ventas@inquifesa.pe](mailto:ventas@inquifesa.pe)

Teléfono: +51 1 537 5957



### **ATENCIÓN:**

Garantizamos la calidad de este material y su concordancia con nuestras especificaciones. Sin embargo, puesto que el uso y aplicación de este producto está fuera de nuestro control, no asumimos responsabilidad alguna por su manipuleo, uso almacenaje y resultados obtenidos.