

TABLAS

TÉCNICAS

TABLA DE RESISTENCIAS QUIMICAS DE LOS PRODUCTOS STEELCOTE

REFERENCIAS DE USO:

CLASE : 1
INMERSION COMPLETA Y/O PARCIAL

CLASE : 2
DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS

CLASE : 3
ALTA CONCENTRACION DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES

CLASE : 4
CONCENTRACION MEDIA DE VAPORES

**Nota: La resistencias químicas de nuestros productos están evaluadas a temperatura ambiente (20°/ 25°C).
En caso de temperaturas mayores consultar con nuestro Departamento Técnico**

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquidico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Acidos Orgánicos												
Acético 5%	4	4	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1
Acético 10%	4	4	2	2	2	2	3	1	1	1	1	1
Acético Glacial	4	4	4	3	3	3	4	2	2	2	2	2
Cítrico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Cresílico	-	-	2	3	2	2	4	3	3	2	2	2
Esteárico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Fórmico	4	4	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1
Láctico 10%	3	3	2	2	2	2	2	1	1	1	1	2
Láctico 85%	-	-	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Maleico	-	-	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Oleico	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Oxálico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Acidos Minerales												
Crómico 10%	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Crómico 50%	4	4	2	2	2	2	4	2	2	2	2	2
Clorhídrico 10%	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Clorhídrico 37%	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Fluorhídrico	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Fosfórico 20%	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Fosfórico 70%	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Hipocloroso	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Nítrico 10%	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Nítrico 70%	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3
Sulfúrico 10%	3	3	2	2	2	2	2	1	1	1	1	2

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Alcalis												
Hidróxido de Amonio (Amoniaco)	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Hidróxido de Calcio	2	2	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Potasio 10 y 30 %	4	4	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Sodio 10 y 30%	4	4	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Sodio 50%	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Sales Acidas												
Cloruro de Amonio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Calcio Solución Saturada	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Calcio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Sodio Solución Saturada	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Zinc	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Amonio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Calcio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Zinc	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Solución Saturada de Calcio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Aluminio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Calcio Solución Saturada	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Zinc Solución 25%	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Amonio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Sales Alcalinas												
Bicarbonato de Sodio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Carbonato de Sodio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Fosfato Trisódico	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Sodio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Gases												
Amoniaco	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Cloro Húmedo	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Cloro Seco	4	4	3	3	3	3	4	2	2	2	2	2
Solventes												
Acetona	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Alcohol Desnaturalizado	3	3	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Clorados	4	4	3	3	3	3	-	2	2	2	2	2
Cloruro de Etileno	4	4	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Disulfuro de Carbono	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Formaldehidos	3	3	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Hidrocarburos Alifáticos	3	3	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Hidrocarburos Aromáticos	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
MIBK	4	4	3	3	3	3	-	2	2	2	2	2

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSION COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Otros												
Aceites Comestible	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Aceites Esenciales	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Aceites Lubricantes	2	2	1	1	2	2	3	1	1	1	1	1
Aceites Minerales	2	2	1	1	2	2	3	1	1	1	1	1
Agua de Mar	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Agua Destilada	-	-	-	-	-	-	2	1	1	1	1	1
Agua Potable	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Cerveza	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Combustibles (Naftas, Gas-Oil, etc)	2	2	1	1	2	2	-	1	1	1	1	1
Conductos Cloacales (Exterior)	3	3	1	1	1	1	2	1	1	-	-	1
Conductos Cloacales (Interior)	3	3	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Conductos Pluviales	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Jarabes	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Jugos (Varios)	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Leche	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Malta	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Mosto	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Petroleo crudo	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Vino	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-

TABLA DE RENDIMIENTOS TEORICOS EN PINTURAS

ESPESOR SECO Micrones	PORCENTAJE DE SOLIDOS EN VOLUMEN													
	10	20	25	30	40	45	50	60	65	70	80	85	90	100
10	10,0	20,0	25,0	30,0	40,0	45,0	50,0	60,0	65,0	70,0	80,0	85,0	90,0	100,0
15	6,7	13,3	16,7	20,0	26,7	30,0	33,3	40,0	43,3	46,7	53,3	56,7	60,0	66,7
20	5,0	10,0	12,5	15,0	20,0	22,5	25,0	30,0	32,5	35,0	40,0	42,5	45,0	50,0
25	4,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	24,0	26,0	28,0	32,0	34,0	36,0	40,0
30	3,3	6,7	8,3	10,0	13,3	15,0	16,7	20,0	21,7	23,3	26,7	28,3	30,0	33,3
35	2,9	5,7	7,1	8,6	11,4	12,9	14,3	17,1	18,6	20,0	22,9	24,3	25,7	28,6
40	2,5	5,0	6,3	7,5	10,0	11,3	12,5	15,0	16,3	17,5	20,0	21,3	22,5	25,0
45	2,2	4,4	5,6	6,7	8,9	10,0	11,1	13,3	14,4	15,6	17,8	18,9	20,0	22,2
50	2,0	4,0	5,0	6,0	8,0	9,0	10,0	12,0	13,0	14,0	16,0	17,0	18,0	20,0
60	1,7	3,3	4,2	5,0	6,7	7,5	8,3	10,0	10,8	11,7	13,3	14,2	15,0	16,7
70	1,4	2,9	3,6	4,3	5,7	6,4	7,1	8,6	9,3	10,0	11,4	12,1	12,9	14,3
80	1,3	2,5	3,1	3,8	5,0	5,6	6,3	7,5	8,1	8,8	10,0	10,6	11,3	12,5
90	1,1	2,2	2,8	3,3	4,4	5,0	5,6	6,7	7,2	7,8	8,9	9,4	10,0	11,1
100	1,0	2,0	2,5	3,0	4,0	4,5	5,0	6,0	6,5	7,0	8,0	8,5	9,0	10,0
125	0,8	1,6	2,0	2,4	3,2	3,6	4,0	4,8	5,2	5,6	6,4	6,8	7,2	8,0
150	0,7	1,3	1,7	2,0	2,7	3,0	3,3	4,0	4,3	4,7	5,3	5,7	6,0	6,7
175	0,6	1,1	1,4	1,7	2,3	2,6	2,9	3,4	3,7	4,0	4,6	4,9	5,1	5,7
200	0,5	1,0	1,3	1,5	2,0	2,3	2,5	3,0	3,3	3,5	4,0	4,3	4,5	5,0
250	0,4	0,8	1,0	1,2	1,6	1,8	2,1	2,4	2,6	2,8	3,2	3,4	3,6	4,0
300	0,3	0,7	0,8	1,0	1,3	1,5	1,7	2,0	2,2	2,3	2,7	2,8	3,0	3,3
350	0,3	0,6	0,7	0,9	1,1	1,3	1,4	1,7	1,9	2,0	2,3	2,4	2,6	2,9
400	0,3	0,5	0,6	0,8	1,0	1,1	1,3	1,5	1,6	1,8	2,0	2,1	2,3	2,5

Ej.: Una pintura que contiene **40 %** de sólidos en volumen, tiene un rendimiento teórico de **8 m²** para un espesor de película seca de **50 μ**

PERDIDAS DEBIDA AL PERFIL DE RUGOSIDAD DEL SUSTRATO	
ASPEREZA EN μ	% DE PERDIDA
30	26
40	36
50	46
60	54
70	61

PERDIDA DEBIDA AL METODO DE APLICACION	
METODO DE APLICACION	% DE PERDIDA
Brocha	5 - 10
Rodillo	8 - 12
Pistola airless	15 - 20
Pistola convencional	25 - 40

Tabla en micrones según contaminación química	
Atmósfera contaminada	40 - 50 μ
Atmósfera medianamente contaminada	75 -100 μ
Atmósfera altamente contaminada	
(industrial y marina)	100 -150 μ
Inmersión continua en agua de mar	250 -350 μ
Contacto permanente con líquidos agresivos	350 -500 μ

Tabla de espesores según método de aplicación	
Pincel o rodillo	20 a 25 μ por mano
Soplete convencional	10 a 15 μ por mano
Soplete airless	20 a 30 μ por mano
Soplete airless (Alto espesor)	80 a 100 μ por mano

PORCENTAJE DE SOLIDOS PARA PINTURA DILUIDA

PORCENTAJE DE DILUCION UTILIZADO												
% SV	2	5	7	10	12	15	17	20	25	30	35	40
100	98	95	93	91	89	87	85	83	80	77	74	71
95	93	90	89	86	85	83	81	79	76	73	70	68
90	88	86	84	82	80	78	77	75	72	69	67	64
85	83	81	79	77	76	74	73	71	68	65	63	61
80	78	76	75	73	71	70	68	67	64	62	59	57
75	74	71	70	68	67	65	64	63	60	58	56	54
70	69	67	65	64	62	61	60	58	56	54	52	50
65	64	62	61	59	58	57	56	54	52	50	48	46
60	59	57	56	55	54	52	51	50	48	46	44	43
55	54	52	51	50	49	48	47	46	44	42	41	39
50	49	48	47	45	45	43	43	42	40	38	37	36
45	44	43	42	41	40	39	38	38	36	35	33	32
40	39	38	37	36	36	35	34	33	32	31	30	29
35	34	33	33	32	31	30	30	29	28	27	26	25
30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	23	22	21
25	25	24	23	23	22	22	21	21	20	19	19	18
20	20	19	19	18	18	17	17	17	16	15	15	14

ESPESOR HUMEDO NECESARIO

ESPESOR DE PELICULA SECA REQUERIDA												
% SVD	10	20	30	40	50	60	75	100	125	150	200	300
95	11	21	32	42	53	63	79	105	132	158	211	316
90	11	22	33	44	56	67	83	111	139	167	222	333
85	12	24	35	47	59	71	88	118	147	176	235	353
80	13	25	38	50	63	75	94	125	156	188	250	375
75	13	27	40	53	67	80	100	133	167	200	267	400
70	14	29	43	57	71	86	107	143	179	214	286	429
65	15	31	46	62	77	92	115	154	192	231	308	
60	17	33	50	67	83	100	125	167	208	250		
55	18	36	55	73	91	109	136	182	227			
50	20	40	60	80	100	120	150	200				
45	22	44	67	89	111	133	167					
40	25	50	75	100	125	150						
35	29	57	86	114	143							
30	33	67	100	133								
25	40	80	120									
20	50	100										

ESPESOR DE PELICULA HUMEDA

		ESPESOR DE PELICULA SECA en micrones													
% SV	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150	200	250	300	350
100	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150	200	250	300	350
95	21	32	42	53	63	74	84	95	105	132	158	210	263	316	368
90	22	33	44	56	67	78	89	100	111	139	167	222	278	333	389
85	24	35	47	59	71	82	94	106	118	147	176	235	294	353	412
80	25	38	50	63	75	88	100	113	125	156	188	250	313	375	438
75	27	40	53	67	80	93	107	120	133	167	200	267	333	400	
70	29	43	57	71	86	100	114	129	143	178	214	286	357		
65	31	46	62	77	92	108	123	138	154	192	231	308			
60	33	50	67	83	100	117	133	150	166	208	250				
55	36	55	73	91	109	127	145	164	182	227					
50	40	60	80	100	120	140	160	180	200						
45	44	67	89	111	133	156	178	200							
40	50	75	100	125	150	175	200								
35	57	86	114	143	171	200									
30	67	100	133	167	200										
25	80	120	160	200											

Con un producto que tenga 80 % de solidos en volumen (SV) para alcanzar una película seca de 150 μ deberá aplicar una película húmeda de 188 μ

REQUERIMIENTO Y CONSUMO EN TAREAS DE ARENADO

AIRE		PRESION EN EL PICO (PSI)							
POTENCIA									
PICO	ABRASIVO	50	60	70	80	90	100	125	140
3/8"	Aire (CFM)	110	125	145	160	175	200	275	315
	HP	25	29	32	35	40	45	57	65
	Abr. kg./Hr.	307	352	397	443	481	499	613	835
7/16"	Aire (CFM)	150	170	200	215	240	315	315	405
	HP	35	40	45	50	55	70	70	90
	Abr. kg./Hr.	900	1,000	1,200	1,300	1,400	1,550	1,800	2,540
1/2"	Aire (CFM)	200	225	250	275	300	430	430	540
	HP	45	50	55	63	70	95	95	120
	Abr. kg./Hr.	545	613	681	772	840	1,146	1,146	1,471
5/8"	Aire (CFM)	300	350	400	450	500	700	700	880
	HP	70	80	90	100	110	150	150	190
	Abr. kg./Hr.	863	999	1,090	1,226	1,362	1,485	1,816	2,361
3/4"	Aire (CFM)	430	500	575	650	700	800	1,100	1,255
	HP	100	115	130	145	160	175	215	245
	Abr. kg./Hr.	1,226	1,407	1,589	1,771	1,952	2,134	2,588	3,348

Referencias:

Aire (CFM) = Consumo pie cúbico minuto

HP = Caballos de fuerza

Abr. Kg./Hr. = Abrasión - consumo arena kilos por minuto

CUADRO DE EQUIVALENCIAS DE NORMAS DE PREPARACION DE SUPERFICIES DE ACERO

TIPO DE PREPARACION SUPERFICIE	NORMAS SIS 05 5900 SUECAS	NORMAS VIS 1 SSPC
Con herramientas:		
Limpieza manual	St 2	SSPC - SP2
Limpieza mecánica	St 3	SSPC - SP3
Con chorro abrasivo:		
Brushoff	Sa 1	SSPC - SP7
Comercial	Sa 2	SSPC - SP6
Metal casi blanco	Sa 2,5	SSPC - SP10
Metal blanco	Sa 3	SSPC - SP5
Otros sistemas:		
Limpieza con solvente		SSPC - SP1
Limpieza a fuego		SSPC - SP4
Decapado		SSPC - SP8
Intemperie		SSPC - SP9

RELACION PERFIL DE RUGOSIDAD / AUMENTO DE SUPERFICIE

ABRASIVA	PARTICULA (malla)	RUGOSIDAD MAXIMA
Arena muy fina	80	38 μ
Arena fina	40	48 μ
Arena mediana	18	63 μ
Arena gruesa	12	68 μ

TEMPERATURA DE PUNTO DE ROCIO

TEMPER. AMBIENTE EN °C	HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE (en %)								
	50	55	60	65	70	75	80	85	90
5	-4,1	-2,0	-1,8	-0,9	0,0	0,9	1,8	2,7	3,6
6	-3,2	-2,0	-1,0	-0,1	0,9	1,8	2,8	3,7	4,5
7	-2,4	-1,0	-0,2	0,8	1,8	2,8	3,7	4,6	5,5
8	-1,6	0,0	0,8	1,8	2,8	3,8	4,7	5,6	6,5
9	-0,8	0,0	1,7	2,7	3,8	4,7	5,7	6,6	7,5
10	0,1	1,0	2,6	3,7	4,7	5,7	6,7	7,6	8,4
11	1,0	2,0	3,5	4,6	5,6	6,7	7,6	8,6	9,4
12	1,9	3,0	4,5	5,5	6,6	7,6	8,6	9,6	10,4
13	2,8	4,0	5,4	5,6	7,7	8,6	9,6	10,6	11,4
14	3,7	5,0	6,4	6,6	8,6	9,6	10,6	11,5	12,4
15	4,7	6,0	7,3	7,5	8,6	10,6	11,5	12,5	13,4
16	5,6	7,0	8,3	8,5	9,5	11,5	12,5	13,5	14,4
17	6,5	7,0	9,2	9,5	10,5	12,5	13,5	14,5	15,3
18	7,4	8,0	10,2	11,4	12,4	13,5	14,5	15,4	16,3
19	8,3	9,0	11,1	12,3	13,4	14,5	15,5	16,4	17,3
20	9,3	10,0	12,0	13,3	14,4	15,4	16,4	17,4	18,3
21	10,2	11,0	12,9	14,2	15,3	16,4	17,4	18,4	19,3
22	11,1	12,0	13,8	15,2	16,3	17,4	18,4	19,4	20,3
23	12,0	13,0	14,8	16,1	17,2	18,4	19,4	20,3	21,3
24	12,9	14,0	15,7	17,0	18,2	19,3	20,3	21,3	22,3
25	13,8	15,0	16,7	17,9	19,1	20,3	21,3	22,3	23,2
26	14,8	16,0	17,6	18,8	20,1	21,2	22,3	23,3	24,2
27	15,7	17,0	18,6	19,8	21,1	22,1	23,3	24,3	25,2
28	16,6	18,0	19,5	20,8	22,0	23,2	24,3	25,2	26,2
29	17,5	19,0	20,5	21,7	22,9	24,1	25,2	26,2	27,2
30	18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1	26,2	27,2	28,2