

NOMBRE DEL PRODUCTO	PRIMARIO DE CROMATO DE ZINC
DEFINICIÓN TÉCNICA	<i>VINIL ALQUIDALICO</i>

PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	<i>Para ambientes no severos sobre estructuras de acero, exteriores de tanques de almacenamiento, equipo en general, tubería y superficies donde la adherencia, tenacidad y resistencia a la corrosión son requeridas.</i>
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	<i>Excelente resistencia a la corrosión, buen poder de humectación, gran adherencia aún con limpieza manual. Excelente flexibilidad y aptitud para recibir acabados de varios tipos genéricos. Cumple con la especificación Pemex RP-2 de acuerdo a norma 4.411.01.</i>

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS COLOR BLANCO	Diluyente	IC-PSYROVIN
	% de dilución	10 % en volumen
	Densidad	1.1-1.3+- 0.03 Kg/lit
	% No volátiles en volumen (mezcla)	37 %+-1
	Secado al tacto.....	8 hrs máximo
	Secado duro	24 hrs máximo
	Resistencia en cámara salina	200 hrs mínimo
	Acabado recomendado	RA-20
	Rendimiento práctico a 1 mils de espesor seco.....	14.57 m ² /lit
	Rendimiento práctico a 1.5 mils de espesor seco.....	9.74 mils
	Espesor seco recomendado en mils	1.5 mils
	Espesor húmedo recomendado en mils.....	4 mils.

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.

PREPARACION GENERAL DE LA SUPERFICIE

LIMPIEZA: Toda la superficie deberá estar libre de defectos. Elimine de la superficie cualquier residuo de aceite, grasa, polvo o cualquier otro contaminante, lavando con agua, detergente y cepillo de raíz.

SUPERFICIES NUEVAS: Acero.- Aplique sobre el acero apropiadamente preparado por medio de Sand-blast ó con herramientas manuales ó mecánicas, según las normas SSPC-SP-6, SSPC-SP-2 Y SSPC-SP-3, respectivamente.

SUPERFICIES EN MANTENIMIENTO: Lave hasta remover todos los contaminantes. Enjuague abundantemente con agua y permita secar. Posteriormente limpie con chorro de arena a un grado definido como "comercial" de acuerdo a la norma SSPC-SP-6 y hasta alcanzar un perfil de anclaje de 25 micras.

La limpieza mecánica o manual pueden ser toleradas si la exposición no es muy agresiva.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

MEDIO	NORMAL	MÍNIMO	MÁXIMO	Temperatura	Para Manejo	Curado Final
Material	18°-30° C	4° C	43 ° C	4° C	6 Horas	48 Horas
Superficie	18°-30° C	5° C	54 ° C	16° C	1 Hora	24 Horas
Ambiente	15°-30° C	4° C	50 ° C	24° C	30 minutos	12 Horas
Humedad	35 %-65 %	10%	85 %	32° C	15 minutos	6 Horas

1. NO aplique a menos que la temperatura de superficie, esté 3° C arriba del punto de rocío.
2. Fuera de la condición "NORMAL" se requerirán técnicas especiales de aplicación y/o adelgazamiento

NOTA:

Estos tiempos son a 38 micras de espesor de película, espesores más altos, alargaran el tiempo de curado.
Resistencia a la Lluvia @ 25° C: 2 Horas.

EQUIPOS DE APLICACIÓN: Aspersión con equipo convencional, airless, brocha o rodillo. En caso de usar brocha usar una de tamaño mediano de pelo natural, aplicando en una sola dirección y evitando el rebrocheo. Usar rodillo de pelusa fenólica aplicando en una sola dirección.

ASPERSIÓN CONVENCIONAL

ASPERSIÓN SIN AIRE (Airless)

PISTOLA	Orificio	Boquillas	Se sugiere use empaques de teflón.	
Binks No.18 ò 62	67	63 PB	Relación de presión de la Bomba:	30:1 min.
Devilbiss JGA 510	E	704	Gasto en galones por minuto:	30 mín.
Diámetro de Manguera: 3/8" D.I.			Manguera para material :	3/8 D.I
Tamaño de Boquilla D.I. : 0.043"			Tamaño de boquilla :	0.017-0.021"
Tanque con medidor de presión			Salida de presión :	2100-2300 psi

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.