

RP-2

PRIMARIO CROMATO DE ZINC ESPECIFICACION PEMEX 4.411.01

Código 8432

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Primario cromato de zinc a base de cromato de zinc, óxido de hierro y resina vinil-alquidálica. Excelente inhibidor a la corrosión en ambientes húmedos sin salinidad. Producto de secado rápido y excelente adherencia.

Compatible con acabado alquidálico o de poliuretano.

DATOS FÍSICOS

ACABADO	Mate
COLOR	Rojo Óxido y Gris
ESPESOR PELICULA HUMEDA	4.4 a 5.9 mils
ESPESOR PELICULA SECA	1.5 a 2.0 mils
CAPAS	1
SOLIDOS VOLUMEN	34 +/-2 %
REND. TEORICO @1 mils	13.38 m ² /L.
REND. TEORICO @2.0 mils	6.69 m ² /L.
COMPONENTES	1
RELACION DE MEZCLA	N/A
ADELGAZADOR	8491-S
LIMPIADOR	8491-S
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	N/A
TIEMPO SECADO TACTO	15 min @25°C máximo
TIEMPO SECADO DURO	24 h @25°C máximo
TEMPO RECUBRIR	1 h @25°C
TIEMPO PARA INMERSIÓN	No es recomendado
RESISTENCIA TEMPERATURA	Continuo 65°C en seco
ENVASES	Galón 4 L; Cubeta 18 L.
VIDA ALMACENAMIENTO	1 Año Fecha Fabricación

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES. Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal y todos los contaminantes químicos con detergente, desengrasante o cualquier otro limpiador químico enjuague con agua limpia y deje secar.

ACERO. Limpieza con chorro de abrasivo acabado tipo comercial. En caso de no poder efectuarse, realice limpieza con herramienta manual (SSPC-SP2) o herramienta de neumática o eléctrica (SSPC-SP3) para eliminar todo el óxido, escama de laminación y los recubrimientos anteriores.

APLICACIÓN. El método preferido es aplicación sin aire, sin embargo se puede utilizar un equipo de aspersión convencional, brocha o rodillo. Aplicar solo cuando la temperatura del aire y del sustrato este entre 10°C y 36° C y la temperatura del sustrato este por lo menos 3°C por encima del punto de rocío. Para un rendimiento adecuado se requiere un espesor de película seca de 1.5 a 2 mils por capa. Para obtener un mejor resultado en la aplicación aplicar con equipo de pulverización sin aire para producir un acabado industrial aceptable, las aplicaciones con

brocha o rodillo no producen un acabado aceptable y deben usarse solo para retoque o reparaciones pequeñas.

EQUIPO RECOMENDADO.

BROCHA. Utilice una brocha sintética de cerdas naturales de buena calidad o compatible con los solventes, evite el brochado excesivo.

EQUIPO DE ASPERSION CONVENCIONAL. Utilice un sistema olla de presión con 2 reguladores y agitador neumático con manguera de fluido de 3/8" DI la pistola deberá usar una aguja y tobera FF (0.055 pulgadas) con boquilla de aire 704 y una presión de atomización de 25 a 60 psi. Presión a la olla deberá ser de 35.5 a 43 psi.

RANGO DE BOMBA	RANGO SALIDA	MANGUERA FLUIDO
30:1	3.0 GPM	3/8"

PRESION DE FLUIDO	BOQUILLA	MALLA
1,800 A 2,200 psi.	0,015" a 0.019"	30

ADELGAZAMIENTO.

Adelgazar hasta un 10% solvente Osel 8491-S y no exceder del 25%.

LIMPIEZA. Con solvente Osel 8491-S

MEZCLADO

Agite con herramienta de poder hasta que el producto esté completamente uniforme, filtre con una malla 30.

ACABADOS COMPATIBLES

OSEL ESMALTE ALQUIDALICO,
OSEL SHIELD 352,
OSEL SHIELD 370.

RP-2

PRIMARIO CROMATO DE ZINC
ESPECIFICACION PEMEX 4.411.01

Código 8432

SEGURIDAD: Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) de este producto. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.

Las personas hipersensibles deben usar vestimenta de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.

VENTILACIÓN: Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta, hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. Además de asegurarse de que haya la ventilación adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados. .

IMPORTANTE: *Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.*

Pinturas Osel, S.A. de C.V. asegura la calidad de este producto y el apego a las características aquí impresas garantizándolo contra defectos de fabricación. Pinturas Osel declina toda responsabilidad por el manejo, uso, almacenaje y resultados que se obtengan o daños de cualquier naturaleza que por él fuera causado ya que estas actividades están fuera de su alcance y control., tanto en rendimiento como en resultados, ya que no podemos hacernos responsables por operaciones fuera de nuestro control. Le recomendamos que realice pruebas previas para asegurar los resultados y los rendimientos en cada caso particular.