

HOJA TÉCNICA
MAXIPRIMER
CODIGO: MAX00808

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Imprimación anticorrosiva Acrílica pigmentada con inhibidores de corrosión fosfato de zinc y está exenta de plomo, libre de agua emulsionada, es una pintura auto imprimante como capa base anticorrosiva y acabado, para ser aplicada en metales ferrosos y no ferrosos.

USO RECOMENDADO

Para protección de superficie como el acero, galvanizado, aluminio, estructuras, maquinaria, puentes, tuberías, obra muerta.

PROPIEDADES FISICAS DEL PRODUCTO:

Colores:	Gris - Verde
Acabado:	Mate
Sólidos en Volumen:	55%
Espesor recomendado:	75 – 100 Micras (3 - 4 MILS)
Rendimiento Teórico:	27.76 M2. / galón a 3 MILS de espesor de película seca
Rendimiento Practico:	Considerar los factores de perdida.
Método de aplicación:	Pistola “airless”, Pistola de aire, Brocha, Rodillo
Viscosidad:	100 ku
Densidad:	4.3 kg. /gl.
Peso específico:	1.08 Kg. /lt.
Impacto directo:	60 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester
Impacto inverso:	40 libras/pulgada cuadrada
Flexibilidad:	100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester

TIEMPO DE SECADO			Intervalo de aplicación entre capas		Curado Total
Temperatura °C/°F	Secado al tacto horas	Secado manipuleo horas	Maximo días	Mínimo horas	
15 / 59	2	4	Indefinido	Indefinido	
25 / 77	1	3	Indefinido	Indefinido	
30 / 86	0.5	2	Indefinido	Indefinido	
19					

NOTA: EL SECADO TAMBIEN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELICULA HUMEDA/SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TECNICO.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Relación de mezcla	Directo, un solo componente
Diluyente / Thinner	Diluyente Acrílico DIL09002, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar, si es necesario hasta un 5%.
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Rango de boquilla de 13-19 milésimas / 0.33-0.45 mm
Pistola Convencional	Recomendado con la dilución correspondiente.
Brocha - Rodillo	Recomendado con la dilución correspondiente.
Limpieza	Limpiar el equipo con diluyente / Thinner Laca
Punto - Temperatura de Rocío	Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío.

PREPARACION DE SUPERFICIE

CONSTRUCCIONES NUEVAS:

1. Eliminar rebabas, cantos vivos y respingos de soldadura
2. Lavado/desengrasado con producto químico F-301
3. Eliminar calamina con chorro abrasivo a metal blanco grado SSPC–SP5/Sa3/NACE 1; perfil de anclaje/rugosidad de 25–37 micras; mínimo chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC–SP10/Sa2 ½ /NACE 2.
4. Proteger la superficie con el fondo acrílico Maxiprimer Marino Cód. MAX00808, y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

MANTENIMIENTO O REPARACION:

1. Lavado/desengrasado con producto químico F-301.
2. Chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC-SP10/Sa2½/NACE 2. Si no es posible lo antes indicado, realizar preparación de superficie manual SSPC-SP2/St2 - mecánica norma SSPC-SP3/St.
3. Proteger la superficie con el fondo acrílico Maxiprimer Marino Cód. MAX00808, y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

PRECAUCIONES:

- Evitar contacto con la piel y los ojos (usar, por ejemplo: guantes, gafas protectoras, mascara, cremas protectoras, etc.)
- Asegurar ventilación adecuada del ambiente.
- En caso de contacto de la pintura con la piel, lavar con agua y jabón o con un producto específico de limpieza de la piel.
- En caso de contacto de la pintura con los ojos, lavar inmediatamente con agua en abundancia durante 15 minutos y buscar auxilio médico.
- Producto inflamable. Mantener lejos de llamas expuestas y fuentes de calor. No deberá ser permitido fumar en el área de trabajo.

PRESENTACION:

Galón
Caneca

ESTABILIDAD DE ALMACENAJE

3 años para la Base

RESGUARDO:

La información de esta hoja técnica es con fines de ayuda y orientación. No asumimos responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o cualquier daño material o personal resultante del mal uso de la información o de los productos aquí mencionados. Cualquier inquietud y/o información comunicarse a nuestros teléfonos 593-4-2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088 y nuestro mail sailorpaint@hotmail.com – info@sailorpaint.com – sailorpaint1853@gmail.com

