



IMPRIMADOR DE PRODUCCIÓN V142

Características

- Imprimador de producción
- Económico
- Recomendable para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Se recomienda para

Acero y hierro. Corotech® imprimador de producción está diseñado para el mercado de acabado de metales de fábrica general y para el mercado de mantenimiento industrial. No está previsto para los ambientes altamente corrosivos, para servicio de inmersión y metales no ferrosos.

Descripción general

Corotech® imprimador de producción está formulado para quienes necesitan un imprimador económico para uso comercial con exposición suave a moderada. El imprimador de producción es ideal como revestimiento temporal de transporte en piezas fabricadas o como imprimador de barrera económica. Es una capa temporal. Estos imprimadores se pueden revestir con muchos acabados. Sin embargo, los acabados con disolventes Fuertes (cetonas, xileno, tolueno) pueden causar arrugamiento o levantamiento del imprimador. Producto disponible en rojo y gris.

Limitaciones

- No aplicar con temperaturas de material, sustrato o ambiente inferiores a 45°F (7.2°C). Humedad relativa debe ser inferior a 90%.
- No aplicar si se está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas después de la aplicación.
- No apto para servicio de inmersión.
- No aplicar capa superior de epoxi u uretanos con disolventes aromáticos u oxigenados.

Información sobre el producto

Colores — Estándar: Rojo, gris	Datos técnicos ◊ Rojo																				
— Base de tintura: No tintar.	<table border="1"> <tr> <td>Tipo de vehículo</td> <td>Alquídico</td> </tr> <tr> <td>Tipo de pigmento</td> <td>Dióxido de titanio</td> </tr> <tr> <td>Volumen de sólidos</td> <td>50 ± 1.0%</td> </tr> <tr> <td>Cobertura por galón al espesor de película recomendado</td> <td>320 - 400 pies cuadrados</td> </tr> <tr> <td>Espesor de película recomendado</td> <td> <table border="1"> <tr> <td>– Húmeda</td> <td>4.0 – 5.0 mils</td> </tr> <tr> <td>– Seca</td> <td>2.0 – 2.5 mils</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	Tipo de vehículo	Alquídico	Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	Volumen de sólidos	50 ± 1.0%	Cobertura por galón al espesor de película recomendado	320 - 400 pies cuadrados	Espesor de película recomendado	<table border="1"> <tr> <td>– Húmeda</td> <td>4.0 – 5.0 mils</td> </tr> <tr> <td>– Seca</td> <td>2.0 – 2.5 mils</td> </tr> </table>	– Húmeda	4.0 – 5.0 mils	– Seca	2.0 – 2.5 mils						
Tipo de vehículo	Alquídico																				
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio																				
Volumen de sólidos	50 ± 1.0%																				
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	320 - 400 pies cuadrados																				
Espesor de película recomendado	<table border="1"> <tr> <td>– Húmeda</td> <td>4.0 – 5.0 mils</td> </tr> <tr> <td>– Seca</td> <td>2.0 – 2.5 mils</td> </tr> </table>	– Húmeda	4.0 – 5.0 mils	– Seca	2.0 – 2.5 mils																
– Húmeda	4.0 – 5.0 mils																				
– Seca	2.0 – 2.5 mils																				
— Colores especiales: Comuníquese con su comerciante.	Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie. <table border="1"> <tr> <td>Tiempo de secado a 77°F (25°C) a 50% HR</td> <td>– Tiempo pegajosa</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td></td> <td>– Para repintar</td> <td>2 horas</td> </tr> </table>	Tiempo de secado a 77°F (25°C) a 50% HR	– Tiempo pegajosa	30 minutos		– Para repintar	2 horas														
Tiempo de secado a 77°F (25°C) a 50% HR	– Tiempo pegajosa	30 minutos																			
	– Para repintar	2 horas																			
Certificación: Los productos respaldados por esta hoja de datos contienen un máximo de 400 gramos por litro de COV / SOV (2.83 lbs/gal) sin incluir el agua y disolventes exentos. Este producto cumple con los requisitos de la Comisión de Transporte de Ozono como revestimiento preventivo del óxido. V142-20 y V142-70 cumplen con SSPC Pintura 15, Tipo 1 Cumple con las especificaciones CISC/CPMA 1-73a y CISC/PMA 2-75 Apropiado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por la USDA	La alta humedad y las bajas temperaturas provocan mayores tiempos de secado, repintado y puesta en servicio. <table border="1"> <tr> <td>Seca por</td> <td>Oxidación</td> </tr> <tr> <td>Viscosidad</td> <td>80 – 90 KU</td> </tr> <tr> <td>Punto de inflamación</td> <td>75°F o mayor (TT-P-141, Método 4293)</td> </tr> <tr> <td>Brillo</td> <td>0 – 5 unidades a 60°</td> </tr> <tr> <td>Temperatura de la superficie al momento de la aplicación</td> <td> <table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>45°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td>Diluir con</td> <td>No diluir</td> </tr> <tr> <td>Disolvente de limpieza</td> <td>Corotech V701 reductor de brocho y pulverizador o V703 xileno</td> </tr> <tr> <td>Peso por galón</td> <td>12.4 lbs</td> </tr> </table>	Seca por	Oxidación	Viscosidad	80 – 90 KU	Punto de inflamación	75°F o mayor (TT-P-141, Método 4293)	Brillo	0 – 5 unidades a 60°	Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	<table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>45°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table>	– Mín.	45°F	– Máx.	90°F	Diluir con	No diluir	Disolvente de limpieza	Corotech V701 reductor de brocho y pulverizador o V703 xileno	Peso por galón	12.4 lbs
Seca por	Oxidación																				
Viscosidad	80 – 90 KU																				
Punto de inflamación	75°F o mayor (TT-P-141, Método 4293)																				
Brillo	0 – 5 unidades a 60°																				
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	<table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>45°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table>	– Mín.	45°F	– Máx.	90°F																
– Mín.	45°F																				
– Máx.	90°F																				
Diluir con	No diluir																				
Disolvente de limpieza	Corotech V701 reductor de brocho y pulverizador o V703 xileno																				
Peso por galón	12.4 lbs																				
Asistencia técnica: Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-800-225-5554 o visite www.corotechcoatings.com	<table border="1"> <tr> <td>Temperatura de almacenamiento</td> <td> <table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>40°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Compuestos orgánico volátiles (COV)</td> </tr> <tr> <td>337 gramos/litro</td> <td>2.8 lbs/galón</td> </tr> </table>	Temperatura de almacenamiento	<table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>40°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table>	– Mín.	40°F	– Máx.	90°F	Compuestos orgánico volátiles (COV)		337 gramos/litro	2.8 lbs/galón										
Temperatura de almacenamiento	<table border="1"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>40°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table>	– Mín.	40°F	– Máx.	90°F																
– Mín.	40°F																				
– Máx.	90°F																				
Compuestos orgánico volátiles (COV)																					
337 gramos/litro	2.8 lbs/galón																				

◊ Los valores indicados son para Rojo. Comuníquese con el comerciante para obtener los valores de otras bases o colores.

Imprimador de producción V142

Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar en buenas condiciones, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, moho, escamas de óxido de hierro de fábrica, agentes diluyentes, compuestos de curado, pintura suelta o en escamas y otros contaminantes de la superficie.

SUPERFICIES NUEVAS: Acero: Para obtener los mejores resultados, chorro abrasivo para llegar a un chorro comercial (SSPC-SP 6). Para condiciones leves, limpieza con herramienta mecánica (SSPC-SP 2) puede ser suficiente, pero el rendimiento depende del gado de preparación de la superficie.

Superficies ya pintadas: Lavar y enjuagar la áreas con residuos de aceite y grasa. Deslustrar las superficies brillantes lijándolas levemente. Eliminar el polvo de lijado. Eliminar la pintura suelta. Todas las áreas con óxido, ampollas, grietas o descascarillas se deben limpiar hasta dejar el metal sin imprimir. Si esto implica más del 25% de la superficie, limpiar con chorro de arena toda la superficie para llegar a un chorro comercial e imprimir. Si implica menos del 25% de la superficie, limpiar las áreas sucias e imprimir localmente.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o quita pintura vieja, es posible que se produzca polvo con plomo. **EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTE AGENTE.** Usar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con una aspiradora HEPA y con un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averiguar cómo protegerse a sí mismo y a su familia comunicándose con la Línea Abierta Nacional de Información sobre el Plomo, 1-800-424-LEAD, o visitar www.epa.gov/lead.

Aplicación

Mezclar el producto completamente antes de aplicarlo. Se logra usando un taladro mezclador a baja velocidad. Solo aplicar pulverizado.

Pulverizador sin aire: Rango de boquilla entre .013 y .017. Presión total del líquido en la punta no debe ser menor de 2200 psi.

Pulverizador con aire (tanque de presión): DeVilbiss MBC o pistola JGA, con 704 o 765 boquilla de aire y punta de líquido E.

Se puede aplicar con brocha de cerdas naturales o un rodillo de lana de oveja de 3/8" o cubierta sintética de 1/4" - 1/2". Pasar el rodillo en una dirección, mojar y pasar en sentido transversal.

NOTA: No dejar que el material quede en las mangueras, pistola o equipo de pulverizado. Lavar los equipos completamente con el disolvente recomendado. No se necesita reducción. No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente es menor de 45°F (7.2 °C). La humedad relativa debe ser menor de 90%. No aplicar si se está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas de la aplicación.

DATOS DE PRUEBA	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa 1/4" Mandrel
Resistencia al vapor	Sí
Resistencia al calor seco	200° F
Resistencia al calor húmedo	125° F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Pulverizado salado (ASTM B117) (1 capa con 2 capas superiores; 500 Horas)	Aparición de óxido: 10 Área de óxido: 0.01%
GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN)	
Agua dulce	Ver la información de resistencia en las hojas de datos de las capas de acabado.
Agua salada	
Ácidos	
Alcalinos	
Disolventes	
Combustible	
Soluciones de sales ácidas	
Soluciones de sales alcalinas	
Soluciones de sales neutras	
RECOMENDACIONES DEL SISTEMA	
ACABADOS COMPATIBLES	
Línea V200, Línea V201, Línea V230, Línea V231, Línea V300, Línea V330, Línea V440 y otros acrílicos y alquídicos	

Limpieza

Limpiar con Corotech V701 reductor de brocha y pulverizador o V703 xileno.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

¡PELIGRO!

Puede causar reacciones alérgicas en la piel

Puede causar defectos genéticos

Puede causar cáncer

Líquido y vapor inflamable

Prevención: Obtener instrucciones especiales antes de usar. No manipular hasta que se hayan leído todas las precauciones y entendido. Usar equipos protectores personales según se requiera. Evitar respirar el polvo / gases / neblina / vapores / pulverizado. No se debe sacar del lugar de trabajo la ropa de trabajo contaminada. Usar guantes protectores. Mantener alejado del calor / chispas / llamas / superficies calientes, no fumar. Mantener el envase firmemente cerrado. Conecte a tierra el envase de unión y el equipo de recepción. Usar equipos eléctricos/de ventilación/iluminación a pruebas de explosiones. Usar solo herramientas que no produzcan chispas. Tome medidas de precaución contra descargas de electricidad estática.

Respuesta: Si se ve expuesto o le parece haber estado expuesto, busque atención médica. Si ocurre irritación en la piel o sarpullido, busque atención médica. Lave la ropa contaminada antes de volver a usar. Si cae sobre la piel (o el pelo), quítese inmediatamente toda la ropa contaminada. Lave la piel con agua. En caso de incendio, use CO2, polvo químico o espuma para la extinción.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacene en un lugar bien ventilado. Mantenga frío.

Desecho: Deseche el contenido / envase en una planta de desechos aprobada.

Paños, lana de acero, basura impregnada con el producto pueden incendiarse espontáneamente si no son desechados adecuadamente. Ponga los paños, lana de acero o basura en un envase sellado de metal lleno de agua inmediatamente después del uso.

ADVERTENCIA: Este producto contiene un químico conocido en California como causante de cáncer y defectos congénitos, u otros tipos de daños al sistema reproductor.

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia anteriormente. Refiérase a las Hojas de datos de seguridad individuales para ver los peligros del producto específico que usará.

MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE

Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales para obtener información adicional sobre salud y seguridad.