



PREP ALL IMPRIMADOR UNIVERSAL PARA METALES V132

Características

- Económico
- Un componente
- Secado rápido
- Alto contenido de sólidos
- Recomendable para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Se recomienda para

Metal ferroso como acero o hierro. Corotech® Prep All imprimador universal para metales es un revestimiento de alto rendimiento diseñado específicamente para aplicar directamente a sustratos de metal ferroso. Ofrece resistencia a la corrosión para superficies interiores y exteriores de acero en condiciones corrosivas leves.

Descripción general

Corotech® Prep All imprimador universal para metales es un imprimador para metales económico, de un componente, de secado rápido, inhibidor de la oxidación, formulado para usar sobre sustratos de metal ferroso sujetos a las condiciones corrosivas leves. La resina alquídica fenólica permite una amplia variedad de químicas de las capas intermedia y de acabado. El corto tiempo de secado y repintado permite una rápida vuelta al trabajo. La barrera protectora y la pigmentación inhibidora de este producto crea una película que previene la corrosión por muchos años. Además, este producto se puede usar como capa de ligadura sobre capas existentes que llevarán un revestimiento acabado de alto rendimiento. Proporciona resistencia a la corrosión a superficies de acero interiores y exteriores.

Limitaciones

- No se recomienda usar en metales no ferrosos como galvanizado, aluminio o para usar en servicio de inmersión.
- No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son inferiores a 45 °F (7.2 °C).
- La 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.

Información sobre el producto

Colores — Estándar:

Blanco, rojo, gris

— Base de tintura:

No tintar.

— Colores especiales:

Comuníquese con su comerciante.

Certificación:

Los productos respaldados por esta hoja de datos contienen un máximo de 400 gramos por litro de COV / SOV (3.33 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.

Apropiado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Cumple con las especificaciones TT-P-664

Asistencia técnica:

Disponibile 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

Datos técnicos◇

Blanco

Tipo de vehículo	Alquídico fenólico
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	– Húmeda 4.0 - 5.0 mils – Seca 2.0 - 2.5 mils
Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie.	
Tiempo de secado a 77°F (25°C) @ 50% HR	– Tiempo pegajosa 30 minutos – Para repintar 4 horas
La alta humedad y las bajas temperaturas provocan mayores tiempos de secado, repintado y puesta en servicio.	
Seca por	Oxidación
Viscosidad	70 – 75 KU
Punto de inflamación	50°F (TT-P-141, Método 4293)
Brillo	0 – 3 unidades a 60°
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín. 45°F – Máx. 90°F
Diluir con	No se recomienda
Disolvente de limpieza	Corotech® V703 o xileno
Peso por galón	11.2 lbs
Temperatura de almacenamiento	– Mín. 40°F – Máx. 95°F

Compuestos orgánico volátiles (COV)

393 gramos/litro 3.28 lbs./galón

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

Prep All imprimador universal para metales V132

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 deja 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. Esto se logra mejor usando un taladro mezclador a baja velocidad.

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		RESISTENCIA QUÍMICA GUÍA DE RESISTENCIA (NO INMERSIÓN)	
Resistencia al vapor	Si	Agua dulce	Ver la información de resistencia en las hojas de datos de las capas de acabado.
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa ¼" Mandrel	Agua salada	
Resistencia al calor seco	250° F	Ácidos	
Resistencia al calor húmedo	150° F	Álcali	
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B	Disolventes	
Pulverizado salado (ASTM B117) (1.8 mils con 2.5 mils V-500; 1000 horas)	Corrosión en la cara- Ninguna Ampollas en la cara- Ninguna	Combustible Soluciones de sales ácidas	
Humedad (ASTM D4585 con V-500 capa superior (1000 horas)	Corrosión en la cara- Ninguna Ampollas en la cara- Ninguna	Soluciones de sales alcalinas Soluciones de sales neutras	
RECOMENDACIONES DE SISTEMAS			
ACABADOS COMPATIBLES			
Línea V200, Línea V201, Línea V220, Línea V230, Línea V231, Línea V300, Línea V330, Línea V400, Línea V410, Línea V440 y otros acrílicos y alquídicos			
COMPATIBLE INTERMEDIATES			
V160 Line			

Limpieza

Limpiar con Corotech® V703 o 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 parece haber estado expuesto, buscar atención médica. Si ocurre irritación en la piel o sarpullido, buscar atención médica. Lavar la ropa contaminada antes de volver a usar. Si cae sobre la piel (o el pelo), quitar inmediatamente toda la ropa contaminada. Lavar la piel con agua. En caso de incendio, usar 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.

PELIGRO – 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.