ADVANCE® 400-DTM

ACABADO DIRECTO A METAL DE SECADO RAPIDO

MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

ADVANCE® 400-DTM Directo sobre el sustrato.

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO GALVANIZADO

Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses previo a su aplicación. Remover todo rastro de aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño, limpiándo con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o rafaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como el empleo de abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.
Cuando no sea posible la intemperización y la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 y realizar una aplicación pequeña del producto o sistema seleccionado para comprobar su compatibilidad. Permita que la pintura seque por lo menos una semana antes de realizar la prueba de adherencia. Si la adherencia es pobre, limpie con un cepillo de acuerdo con SSPC-SP 7 para facilitar la remoción de estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP 2. Imprima la zona el mismo día en que se haya efectuado la limpieza.

ALUMINIO

Remover rastros de aceite, grasa, suciedad, óxidos y cualquier material extraño utilizando la limpieza con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o ráfaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre, y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como emplear abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.

ACERO

Limpiar con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (Limpieza a metal blanco), SSPC-SP 10 (Cercano a metal blanco) o como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejando un perfil de anclaje de 1.5 a 2.5 milésimas de pulgada. Una vez que se ha "sandblasteado" todo el sustrato, no deberá permanecer más de tres horas sin primario en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de dichos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos como: SSPC-SP 2 o SSPC-SP 3. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas dependiendo del tratamiento de superficie que se seleccione. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa ó de cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible para evitar la oxidación.

CONCRETO

Para la preparación de la superficie refiérase a SSPC-SP 13/NACE 6. La superficie deberá estar limpia, seca, sana y ofrecer un perfil suficiente para lograr la adherencia adecuada. El curado mínimo del sustrato es de 28 días 24°C (75°F). Remueva todos los agentes liberadores de cimbra, compuestos de curado, sales, eflorescencia, lechada y demás materia ajena mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de granalla, escarificación mecánica o por medios químicos adecuados. Refiérase al ASTM D4260. Enjuague completamente para lograr un pH final entre 6 y 10. Deje secar y compruebe la ausencia de humedad, antes de proceder a la aplicación del sellador base agua o base solvente según sea el caso.

ACERO GALVANIZADO

Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses previo a su aplicación. Remover todo rastro de aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño, limpiándo con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o rafaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como el empleo de abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.
Cuando no sea posible la intemperización y la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 y realizar una aplicación pequeña del producto o sistema seleccionado para comprobar su compatibilidad. Permita que la pintura seque por lo menos una semana antes de realizar la prueba de adherencia. Si la adherencia es pobre, limpie con un cepillo de acuerdo con SSPC-SP 7 para facilitar la remoción de estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP 2. Imprima la zona el mismo día en que se haya efectuado la limpieza.

ALUMINIO

Remover rastros de aceite, grasa, suciedad, óxidos y cualquier material extraño utilizando la limpieza con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o ráfaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre, y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como emplear abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.

ADVANCE® 400-DTM

ACABADO DIRECTO A METAL DE SECADO RAPIDO

MANUAL DE APLICACIÓN

ACERO

Limpiar con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (Limpieza a metal blanco), SSPC-SP 10 (Cercano a metal blanco) o como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejando un perfil de anclaje de 1.5 a 2.5 milésimas de pulgada. Una vez que se ha "sandblasteado" todo el sustrato, no deberá permanecer más de tres horas sin primario en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de dichos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos como: SSPC-SP 2 o SSPC-SP 3. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas dependiendo del tratamiento de superficie que se seleccione. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa ó de cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible para evitar la oxidación.

CONCRETO

Para la preparación de la superficie refiérase a SSPC-SP 13/NACE 6. La superficie deberá estar limpia, seca, sana y ofrecer un perfil suficiente para lograr la adherencia adecuada. El curado mínimo del sustrato es de 28 días 24°C (75°F). Remueva todos los agentes liberadores de cimbra, compuestos de curado, sales, eflorescencia, lechada y demás materia ajena mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de granalla, escarificación mecánica o por medios químicos adecuados. Refiérase al ASTM D4260. Enjuague completamente para lograr un pH final entre 6 y 10. Deje secar y compruebe la ausencia de humedad, antes de proceder a la aplicación del sellador base agua o base solvente según sea el caso.

ACERO AL CARBÓN (ESTRUCTURAL)

Limpiar con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (limpieza a metal blanco) ó como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejándo un perfil de anclaje de 2 a 3 mils. Una vez que se ha "sandblasteado" el sustrato no deberá permanecer más de tres horas sin primario alguno en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido o puntos de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de estos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos (alternativos), se podrían utilizar alguno de los siguientes: SSPC-SP 2, SSPC-SP 3. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas en forma negativa, dependiendo del tratamiento de superficie seleccionado. Posteriormente remover los residuos abrasivos o polvos de la superficie a recubrir, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa o cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible (máximo tres horas), para evitar la oxidación nuevamente.

ADELGAZADOR

Agua del 5 % al 20 % máximo

EQUIPOS DE APLICACION

Pistola de media presión, H.V.L.P., EPA, Airless, brocha o rodillo.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Leer perfectamente la hoja técnica así como el manual de aplicación.
2. Verificar el estado del producto revisando que las fechas de fabricación y caducidad se encuentren vigentes.
3. En caso de haber nata en la superficie, retirarla. Agitar perfectamente el producto ya que por las características propias de los pigmentos, éstos tienden a asentarse en el fondo del envase, con un proceso de agitación manual o mecánica se podrá homogeneizar nuevamente el producto.
4. Una vez que el material ya se encuentra en una sola fase y sin asentamientos ni grumos se procederá a tomar una parte en volumen del material y transvasar a otro recipiente para poder realizar la dilución.
5. Ajustar la viscosidad del material de acuerdo con la información técnica (con el adelgazador recomendado), una vez diluido se deberá filtrar a través de un malla de abertura adecuada para retener cualquier impureza o basura que pudiera llegar a tener el producto.
6. Se recomienda realizar la aplicación por medio de un equipo de aspersión para poder obtener acabados tersos. La aplicación debe ser a dos manos de forma cruzada dejando un tiempo de oreo entre mano y mano de 10 a 15 minutos o también dependerá de la dimesión de la pieza a pintar. Depositar los espesores recomendados.
7. Los traslapes de la pintura deberá ser del 50% con respecto a la mano anterior, esto con el objetivo de no dejar zonas descubiertas, mal protegidas o con espesores diferentes.
8. Lavar los materiales y equipo utilizado con agua, enjuagar con alcohol y por último con solvente S-124 hasta que quede completamente limpio.

PRECAUCION

Este producto deberá aplicarse en áreas bien ventiladas y con el equipo de seguridad adecuado como son mascarillas con doble filtro de carbón activado, goggles, ropa de algodón y guantes, ya que contiene substancias cuya inhalación prolongada puede afectar la salud. Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

VIDA UTIL

NO APLICA Horas

CONDICIONES DE APLICACION

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 35°C. La humedad relativa deberá ser inferior a 80%.

ALMACENAJE

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado
Advance 400-DTM: 12 meses

OBSERVACIONES

pH: 9.0 - 9.5

ADVANCE® 400-DTM

ACABADO DIRECTO A METAL DE SECADO RAPIDO

MANUAL DE APLICACIÓN

Para tener mejor resistencia a la abrasión y resistencia química se recomienda catalizar el ADVANCE®400-DTM con reactor R-175-AD de la siguiente manera:
8 partes en volumen ADVANCE® 400-DTM y 1 parte en volumen del Reactor R-175-AD.

ATENCIÓN/GARANTÍA

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fe sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo; las muestras le serán proporcionadas por la empresa.

NOTA: Las personas hipersensibles deberán usar indumentaria de protección, guantes y cremas de protección para la cara, manos y otras áreas expuestas.

A21-08-A400

Fecha de Revisión: 12/10/2021
Fecha de Actualizacion: 03/10/2017