



MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

Primario C.F.E. P-9

Acabado C.F.E. A-29

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO AL CARBÓN (SANDBLAST)

Limpiar con abrasivo a presión (Sandblast) de acuerdo con la SSPC-SP5 (limpieza a metal blanco) ó como mínimo SSPC-SP6 (limpieza a metal grado comercial). Dejando un perfil de anclaje de 1.5 a 2.5 mils. Una vez que se ha "sandblasteado" el sustrato no deberá permanecer más de 4 hrs sin primario alguno en ambientes húmedo-salinos, ya que en caso contrario comenzara la aparición de lagunas de óxido o puntos de óxido en la superficie ya "sandblasteada". Posteriormente remover los residuos abrasivos o polvos de la superficie a recubrir, ya que esta 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 4 horas), para evitar la oxidación nuevamente.

PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO

En JUEGO 1.50, JUEGO 3.00, JUEGO 6.00, JUEGO 15.00, MUESTRAS 0.75 LITROS

2.00 Partes en Volumen

1 Parte en Volumen REACTOR C.F.E. P- 9

ADELGAZADOR

No requiere. Ver observaciones.

EQUIPOS DE APLICACION

Equipo Airless, Pistola H.V.L.P., Pistola de aire convencional. Brocha solo para retoques, ángulos, áreas pequeñas.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Definir el área de trabajo. Verificar las condiciones ambientales, para la correcta selección del método de preparación de la superficie de acuerdo a C.F.E. D8500-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente.
2. Verificar que la superficie esté preparada de acuerdo a lo especificado en C.F.E. D8500-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente, y que no hayan transcurrido más de 2 hrs de haber sido preparada.
3. Verificar que la temperatura de la superficie y del recubrimiento, así como la humedad relativa se encuentren dentro de lo especificado en C.F.E. D0085-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente.
4. Verificar que el operario revise y utilice el equipo de seguridad para la aplicación del recubrimiento.
5. Verificar que el material se encuentre dentro de su fecha de caducidad.
6. Destapar el recipiente C.F.E. P-9 BASE y pasar una parte del mismo material a otro recipiente limpio de mayor volumen, para permitir una libre agitación en el envase original.

7. Agitar el contenido del recipiente original con una paleta de madera u otro medio adecuado, hasta lograr que todos los sólidos adheridos a las paredes y fondo se reincorporen en forma homogénea.
8. Transvasar con agitación continua la mezcla original de uno a otro recipiente y viceversa varias veces hasta lograr una mezcla homogénea.
9. Mezclar C.F.E. P-9 BASE y REACTOR C.F.E. P-9 en relación de mezcla 2:1 en volumen, estos deben mezclarse hasta su completa homogeneización respetando el tiempo de vida útil de la mezcla indicados en la información del producto.
10. El tiempo de vida útil de la mezcla es limitado y disminuye a mayor temperatura y humedad ambientales, por lo tanto, se recomienda no preparar más material del que se vaya a utilizar, ya que puede llegar a gelarse. No se deberá aplicar después de haber transcurrido 1.5 horas de la preparación de la mezcla.
11. Este producto normalmente no requiere dilución para aplicación, en caso necesario se puede usar SOLVENTE S-8, no más del 10%.
12. Filtrar el recubrimiento pasándolo por una malla de 250 micras con el fin de eliminar natas, grumos, pintura seca o cualquier material extraño. Vaciar el material a la taza u olla.
13. Verificar que el equipo de aspersión esté completo y limpio. Enjuagar perfectamente el equipo con SOLVENTE S-124 o SOLVENTE S-8.
14. Ajustar el suministro de aire y regular la presión de la olla dependiendo de la viscosidad del material.
15. Regular la abertura del abanico formado por el recubrimiento y la cantidad del material de acuerdo a la superficie por recubrir, haciendo pruebas de tal forma que la aplicación sea lo más eficiente posible, girando los anillos de regulación de aire y flujo de la pistola.
16. Recubrir la superficie pasando el abanico paralelamente a ésta, manteniendo una distancia de 15 a 20 cm y soltando el gatillo de la pistola al final de cada pasada, cada una de éstas deberá traslaparse un 50% sobre la anterior y así sucesivamente hasta producir una banda uniforme y recubrir toda el área.
17. Dar el número de manos necesarias para alcanzar el espesor deseado. El espesor húmedo máximo por capa sin tiempo de secado entre manos es de 6 mils. Para obtener un espesor seco de 4 mils, se recomienda dejar un espesor en húmedo de 6 mils.
18. Limpiar el equipo con solvente inmediatamente después de usarse.
19. El tiempo recomendado para la aplicación de acabado es de 4 a 24 h después de haber aplicado el C.F.E. P-9.

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 sustancias cuya inhalación prolongada puede afectar la salud. Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

VIDA UTIL

< 1.5 hrs Horas



C.F.E. P-9



PRIMARIO ORGANICO DE ZINC ESPECIFICACION C.F.E.

MANUAL DE APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar sobre superficies secas, preparadas de acuerdo con lo especificado, que no estén expuestas a la lluvia, tolvánicas, niebla, rocío, brisa, nieve, ni cuando la temperatura de la superficie o recubrimiento sea menor de 7°C o mayor de 43°C; para pinturas estiren-acrílico, látex, vinílico, vinil-acrílico, hule clorado y epóxicos, estas no deberán ser menor de 10°C o mayor de 43°C. No aplicar a humedad relativa del aire mayor a 85% o temperatura del sustrato menor de 3°C por encima de la temperatura de rocío. No aplicar por aspersión cuando haya vientos con velocidad mayor a 24 km/h. Nunca mezclar pintura ya preparada con pintura nueva.

ALMACENAJE

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado
C.F.E. P-9 Base: 6 meses; Reactor C.F.E. P-9: 18 meses

OBSERVACIONES

Cumple con la especificación C.F.E. D8500-02 "Recubrimientos Anticorrosivos" Revisión Abril 2007.

Se recomienda usar equipo de aplicación con agitador integrado para evitar sedimentación.

Cuando el tiempo de aplicación del primario sea mayor de 24 h, es necesario promover adhesión entre capas mediante lijado con lija de esmeril grado 180 a 240.

Por la naturaleza del producto, la concentración de zinc metálico y su alta densidad, puede presentarse separación (sedimentación), por lo cual se deberá agitar por medios mecánicos para su correcta preparación y desempeño.

En caso de requerir reducir la viscosidad se puede usar SOLVENTE S-8 sin exceder del 10%.

El proceso de aplicación descrito en éste manual es el MÉTODO DE ASPERSIÓN CFE-CA, para otros métodos de aplicación y para mayor información sobre las condiciones de aplicación y preparación de las superficies consulta la ESPECIFICACIÓN D8500-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente.

NOTA

No se deberá mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva.

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.

Y34-01-C0P9

