



MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

Acabado C.F.E. A-29. Directo al sustrato.

PREPARACION DE SUPERFICIE

GALVANIZADO NUEVO/ALUMINIO CFE

CFE-LSO. LIMPIEZA CON SOLVENTES.

Método auxiliar en la preparación de superficies manual, motorizada y abrasivos a presión en todos sus grados. Es más rapido pero más peligrosa que con detergentes. No elimina óxidos, recubrimientos ni escamas de laminación adheridos o flojos.

Consiste en la remoción de grasas, aceites, polvos y sustancias contaminantes sueltas, realizada mediante solventes, cuya selección debe hacerse de acuerdo a su menor toxicidad, inflamabilidad y explosividad tomando en cuenta la temperatura ambiente de acuerdo a la Tabla 3 "Solventes recomendados para la limpieza de superficies", del documento "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" - ESPECIFICACIÓN CFE D8500-01 vigente.

CFE-LDE. LIMPIEZA CON DETERGENTES.

Método auxiliar en la preparación de superficies manual, motorizada y abrasivos a presión en todos sus grados. Es más lenta pero menos peligrosa que con solventes. No elimina óxidos, recubrimientos ni escamas de laminación adheridos.

Consiste en la remoción de grasa, aceite, polvo y sustancias contaminantes sueltas, realizada mediante soluciones de detergentes o jabones.

CFE-P17 NORMA. Mordentador para acero galvanizado o aluminio.

Método de preparación de superficies recomendado en líneas de producción de artículos metálicos, como mordentador de concreto, preparación de galvanizado y en algunos casos especiales de mantenimiento.

Este metodo de preparación de superficie consiste en la aplicación del mordentador para acero galvanizado CFE-P17 NORMA con el objeto de promover la adherencia del acabado.

HIERRO FUNDIDO/ACERO AL CARBÓN

CFE-PMA. PREPARACIÓN MANUAL.

Método recomendado en la preparación de superficies cuando la naturaleza y magnitud del trabajo sea tal, que resulte incosteable la utilización de algún otro método. Este método es relativamente lento.

Consiste en la remoción de sustancias contaminantes y/o recubrimientos, mediante uso de herramientas y materiales que son operados manualmente.

CFE-PMO. PREPARACIÓN MOTORIZADA.

Método para la remoción de sustancias contaminantes y/o recubrimientos. No elimina contaminantes fuertemente adheridos a las superficies. Este método se realiza en un 50% más rapido que la preparación manual tiene el riesgo de pulir la superficie.

Consiste en la utilización de herramientas eléctricas y/o neumáticas, con

instrumentos de desbaste e impacto acoplados.

CFE-PAR. PREPARACIÓN CON ABRASIVOS A PRESIÓN. RÁFAGA.

La superficie queda de color de las sustancias contaminantes fuertemente adheridas, eliminándose las sustancias contaminantes flojas. El 10% de la superficie como mínimo debe estar libre de todo residuo.

CFE-PAP REPARACIÓN CON AGUA A PRESIÓN

Método de preparación de superficie que elimina el óxido suelto, escama de laminación floja y polvo pero no remueve recubrimientos bien adheridos ni óxido penetrado. Es similar al motorizado, excepto que no pule la superficie y no genera perfil de anclaje. Es más rapido que el motorizado y se recomienda para trabajos de mantenimiento.

Consiste en golpear la superficie mediante un chorro de agua que puede ser a alta presión, entre 70MPa a 170MPa.

PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO

En JUEGO 1.25, JUEGO 5.00, JUEGO 10.00, JUEGO 20.00, JUEGO 25.00 LITROS

4.00 Partes en Volumen C.F.E. A-29 BASE

1 Parte en Volumen REACTOR C.F.E. A-29

ADELGAZADOR

S-121 o S-124 en un 30% máximo

EQUIPOS DE APLICACION

Con brocha CFE-AB o por aspersión CFE-CA o CFE-SA.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Delimitar el área de trabajo.
2. Verificar que la superficie esté preparada de acuerdo a lo especificado. NO APLICAR C.F.E. A-29 si la superficie no ha sido preparada de acuerdo a lo especificado según corresponda el sustrato y que no hayan transcurrido más de 4 horas de dicha preparación.
3. Verificar que la temperatura ambiente, de la superficie y del recubrimiento, así como la humedad relativa se encuentren dentro de lo especificado.
4. Verificar que el operario revise y utilice el equipo de seguridad adecuado para realizar la aplicación.
5. Verificar que el equipo de aspersión esté completo y limpio. Antes de usarlo, se deberá enjuagar perfectamente con solvente (el mismo que se usa como adelgazador o el recomendado por el proveedor).
6. Verificar que la fecha de caducidad del producto no se haya rebasado.
7. Consultar la información técnica del producto para la correcta preparación del mismo.
8. Destapar el recipiente de C.F.E. A-29 BASE y pasar una parte del producto a otro recipiente limpio de mayor volumen de tal forma que permita una libre agitación en el recipiente original sin derrames.
9. Agitar el contenido del recipiente original con un agitador manual, mecánico u otro medio adecuado, hasta lograr que todos los sólidos adheridos a las paredes y al fondo, se reincorporen en forma homogénea.
10. Transvasar con agitación continua la mezcla original de uno a otro



C.F.E. A-29



ACABADO DIRECTO A METAL ESPECIFICACION C.F.E.

MANUAL DE APLICACIÓN

recipiente y viceversa varias veces obtener una mezcla homogénea.

11. Preparar el recubrimiento

12. Verificar que el operario revise y utilice el equipo de seguridad adecuado para realizar la aplicación.

13. Verificar que el equipo de aspersión esté completo y limpio. Enjuagar perfectamente el equipo con solvente (el mismo que se usa como adelgazador o el recomendador por el proveedor).

14. Verificar el recubrimiento en la taza u olla.

15. Ajustar el suministro de aire a la presión, regular la presión de la olla que contiene el recubrimiento de acuerdo a la viscosidad del producto.

16. Regular la abertura del abanico formado por el recubrimiento y la cantidad de 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 fluido en la pistola.

17. Recubrir la superficie pasando el abanico paralelamente a ésta, manteniendo una distancia de 15 a 20 cm y soltando el gatillo de la pistola de aspersión al final de cada pasada, cada una de éstas, deberá traslaparse un 50% sobre el anterior y así sucesivamente hasta producir una banda uniforme y recubrir toda el área.

18. Dejar un tiempo de oreo entre cada mano de C.F.E. A-29 de recomendablemente 30 minutos. La siguiente mano de recubrimiento debe aplicarse perpendicularmente a la anterior y así sucesivamente hasta alcanzar el espesor requerido.

19. Limpiar el equipo con solvente inmediatamente después de usarse.

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

< 2 Horas

CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar sobre superficies secas, preparadas de acuerdo con lo especificado, que no estén expuestas a la lluvia, tolvaneras, 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. A-29 Base: 24 meses; Reactor C.F.E. A-29: 18 meses

OBSERVACIONES

Cumple con la especificación

CFE D8500-02 edición 2007.

El Solvente S-124 es de evaporación rápida y el Solvente S-121 es de evaporación lenta.

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

Consultar la hoja de información técnica del producto.

*Consultar a un asesor técnico.

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.

Y34-08-CA29

