

Axalta Procor® HS Epóxico Autoimprimante

Descripción general

Acabado epóxico altos sólidos catalizado con poliamida.
 PEMEX RA-26 Modificado es un acabado con un elevado contenido de sólidos. La película seca tendrá excelente adherencia. Buena flexibilidad, absorbe expansiones y contracciones de la superficie recubierta.
 Si requiere el recubrimiento epóxico como enlace o acabado utilice el catalizador 30P121.
 Si requiere propiedades adicionales contra la corrosión a un nivel de un producto directo a metal (DTM) utilice catalizador 60P121.

Relación de mezcla



Apariencia

Semi-brillante.

Color

Ver carta de colores de PEMEX

Presentación

Base 60P105..... 18 litros
 Catalizador 30P121 (intermedio)..... 18 litros
 ó
 Catalizador 60P121 (autoimprimante DTM)..... 18 litros

Relación de Mezcla

| | |
|---------------------|-------------|
| 60P105 | 1 parte |
| 30P121 ó 60P121 | 1 parte |
| Tiempo de Inducción | No requiere |

Tiempo de vida de la mezcla

6 a 8 horas a 25°C y 50% HR

Especificación del Producto

Cumple con la Norma NRF-053-PEMEX-2006.

Caducidad

24 meses después de su fabricación.

Sistemas Recomendados

Como intermedio forma parte de los sistemas:

Sistema 1: RP-6 Modificado + RA-26 Modificado + RA-28 Modificado

Sistema 3: RP-4B Modificado + RA-26 Modificado + RA-28 Modificado

Aplicación

No aplique si el material, el sustrato o temperatura ambiente es menor a 7 °C o mayor a 43 °C. El sustrato debe estar al menos 3 °C por arriba de la temperatura del punto de rocío. La humedad relativa debe ser menor del 85%. Cuando se aplique sobre primario inorgánico de zinc RP-4B modificado es necesario aplicar una mano ligera o briseada y dar un tiempo de oreo de 5 a 10 mins entre manos, después proceda a aplicar una o dos manos adicionales según requiera para llegar al espesor recomendado, siempre dejando un tiempo de oreo entre manos de 10 a 20 mins.

• Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un intermedio adecuado para instalaciones superficiales en refineras, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, paquete habitacional, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

• Preparación de la superficie

La superficie donde se vaya a aplicar debe estar perfectamente limpia y libre de polvo. Si la superficie presenta trazas de algún contaminante, se deberá lavar con agua, jabón y secar completamente. Para la aplicación sobre primarios, consultar tiempos para recubrir.

• Temperatura máxima de servicio

93 °C en servicio continuo.

148 °C en servicio intermitente.

Reductor

30P129

• Porcentaje de Reducción

Aspersión..... 15 – 25 %

Brocha o rodillo..... No requiere

Equipos de Aplicación

Puede ser aplicado con brocha, rodillo, aspersión convencional y airless.

Aplicación con Pistola

| | Binks | De Vilbiss | Graco |
|-----------------|--------------|--------------------|--------------|
| Pistola | 95 | JGA-510 / JGHV-531 | 800 |
| Tobera | 66 | E o F | 03 ó 04 |
| Boquilla | 63PB | 705, 704, 765 | 02,021 ó 03 |

Aplicación con Airless

| | |
|---------------------------------|-------------------------------|
| Bomba | 28:1 Bulldog (Graco) |
| Filtro alta presión | Malla 60 |
| Mangueras | 3/8" x 45 mts.(150 ft) máxima |
| Pistola airless | Graco 208663 |
| Tips (boquilla) | 0.015" - 0.017" |
| Presión mínima | 80 - 100 psi. |
| Aplicación por aspersión | |
| Presión en la pistola | 60 – 80 psi |



Tiempos de secado

Tiempos de secado a 25° C y 50% C H.R

| | |
|----------------------|-----------------|
| Al Tacto | 4 horas |
| Para aplicar acabado | 8 horas |
| Para repintar | 6 – 8 horas |
| Curado total | 7 días |
| Por Aspersión | |
| Oreo entre Manos | 10 – 20 minutos |

Propiedades Físicas

| | |
|----------------------------------|--|
| VOC | 2.1 lb/gal |
| Rendimiento Teórico | 28.31 m ² /lt listo para aplicar a 1 milésima de espesor de película. |
| Sólidos en peso | 81 % |
| Sólidos en Volumen | 70 % |
| Espesor de Película Húmeda | 6 – 9 milésimas de pulgada |
| Espesor de Película Seca | 4 – 6 milésimas de pulgada |
| Viscosidad de empaque Brookfield | 400 – 900 cPS |
| Viscosidad de Aplicación | 70 – 85 seg. Copa Zahn #2 |
| Densidad | 1.35 kg/lt |

Resistencia Química*:

| | |
|--------------|---|
| Humedad | Excelente |
| Interperismo | Susceptible al caleo por la radiación UV. |
| Solventes | Muy Bueno |
| Ácidos | Derrames |
| Álcalis | Derrames |
| Sales | Excelente |
| Abrasión | Excelente |

*Sobre primarios epóxicos e inorgánicos de zinc es excelente para ambientes corrosivos severos.

Limpieza

Lave el equipo de aplicación con solvente 30P129.

Seguridad y Manejo

Debe almacenarse en áreas secas y ventiladas a temperaturas entre 10 °C y 43 °C.

Antes de usar cualquier producto de DuPont, lea cuidadosamente las instrucciones de seguridad.

Utilice un respirador de presión positiva con suministro de aire o en su defecto una mascarilla para vapores orgánicos con cartuchos adecuados y en buen estado, aplique en un lugar debidamente ventilado (NIOSH/MSH TC-19C), use protección para ojos, guantes y ropa protectora al mezclar los componentes, durante la aplicación y hasta que los vapores se hayan desvanecido. En todos los casos siga las instrucciones de uso del fabricante de los respiradores para su uso adecuado. No permita que alguien sin protección permanezca en el área de aplicación.

Este producto está destinado para uso industrial para usarse sólo por personal profesional y pintores capacitados. Este producto es inflamable, manténgase apartado de altas temperaturas, chispas y flamas. Evite la INHALACIÓN de los vapores y el contacto con la piel y los ojos. No se ingiera, en caso de ingestión no se provoque el vómito y solicite atención médica de inmediato. Lávese las manos perfectamente DESPUÉS de utilizarlo y antes de ingerir alimentos. Consérvese el envase bien cerrado cuando no esté en uso. Mantenga este producto fuera del alcance de los niños. Prohibida su venta a menores de edad.
