

Axalta Procor® HS RP-22

Descripción general

Primario a base de resinas epóxicas y poliamida con polvo de zinc.

Proporciona protección catódica al acero de manera similar al galvanizado y que no puede ser obtenido con otros sistemas de pintura convencionales

Relación de mezcla



Apariencia

Semi-mate, terso.

Color

Gris Acero

Presentación

Base 30P002..... 18 litros

Catalizador FG-16384..... 18 litros

Relación de Mezcla

30P002 4 parte

FG-16384 1 parte

Agite antes de mezclar, una vez mezclados agítense perfectamente hasta obtener una mezcla homogénea. En caso de ser necesario, utilice un taladro eléctrico o neumático con una propela adecuada para realizar esta actividad.

Especificación del Producto

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

Caducidad

6 meses después de su fabricación.

Sistemas Recomendados

Como primario forma parte del:

Sistema 3:

PEMEX RP-22 + PEMEX RA-26 + PEMEX RA-28

Sistema 4:

PEMEX RP-22 + PEMEX RA-35

Sistema 13:

PEMEX RP-22 + PEMEX RA-28 Modificado

Aplicación

No aplicar si la temperatura del material, el sustrato o ambiente es menor a 4°C ó arriba de 43°C
El sustrato debe estar al menos 3°C arriba del punto de rocío.
La humedad relativa debajo de 85%.

• Usos Recomendados

Puede utilizarse en tanques, tuberías, acero estructural, instalaciones portuarias, plataformas, transformadores, equipo e instalaciones expuestos a salinidad, etc.
También se recomienda para retocar con brocha el primario Ganicin® 347.
Se usa como Primario protector en estructuras nuevas e instalaciones industriales.

• Preparación de la superficie

Se requiere una preparación de superficie con chorro abrasivo SSPC-SP 5 (grado Metal blanco).
La superficie debe tener un color gris blanco y deben eliminarse sombras de oxidación visibles en un 95%.
Cualquier óxido, pintura vieja u otros contaminantes presentes en la superficie, pueden aislar el primario de la base del acero impidiendo la adecuada protección galvánica.

• Temperatura máxima de servicio

120 °C en servicio continuo.
280 °C en servicio intermitente.

Reductor

80P189

• Porcentaje de Reducción

Aspersión..... 15 – 25 %

Equipos de Aplicación

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

Aplicación con Pistola

	Binks	De Vilbiss
Pistola	18	MBC
Tobera	66SS	2E
Boquilla	67PB	704E

Aplicación con Airless

Bomba	Xtreme X30DH1
Filtro alta presión	Malla 30
Tips (boquilla)	0.017" - 0.023"
Aplicación por aspersión	
Presión en la pistola	40 – 60 psi



Tiempos de secado

Tiempos de secado a 25° C y 50% C H.R

Al Tacto	30 minutos
Para aplicar acabado	24 – 72 horas
Curado total	7 días

Por Aspersión

Oreo entre Manos	No aplica
------------------	-----------

Propiedades Físicas

VOC	0.27 lb/gal
Rendimiento Teórico	25.61 m ² /lt listo para aplicar a 1 milésima de espesor de película.
Sólidos en peso	83.6 %
Sólidos en Volumen	65 %
Espesor de Película Húmeda	6 – 8 milésimas de pulgada
Espesor de Película Seca	3 – 4 milésimas de pulgada
Viscosidad de empaque Stromer	90 – 94 Ku's
Densidad	2.254 kg/lt

Resistencia Química*:

Hidrocarburos Aromáticos	Excelente
Hidrocarburos Alifáticos	Excelente
Inmersión	No recomendado

Limpieza

Lave el equipo de aplicación con solvente 832SM.

Seguridad y Manejo

Debe almacenarse en áreas secas y ventiladas a temperaturas entre -34 °C y 43 °C.

Producto inflamable, manténgase apartado de altas temperaturas, chispas y flamas.

Evite la inhalación de los vapores y el contacto con piel y 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.

Conserve el envase bien cerrado cuando no esté en uso.

Mantenga el producto fuera del alcance de los menores de edad.

Prohibida su venta a menores de edad.

Uso de este producto con ventilación adecuada.

Use el equipo de protección personal indicado en la etiqueta.
