



Oil-Zinc Chromate™ MM-97 Base Anticorrosiva a Base de Zinc para Int/Ext

Descripción:

Oil-Zinc Chromate™ es una base industrial de resina alquídica modificada con poliuretano y pigmentos anticorrosivos de cromato de zinc. Es una base de primera calidad para utilizar directo al metal que se adhiere firmemente creando una base anticorrosiva de alto desempeño.

Ventajas del Producto:

- Excelente anclaje a la superficie
- Excelente protección contra la corrosión
- Con pigmentos anticorrosivos de zinc
- Para usar directo al metal
- No contiene plomo
- Resistente a la abrasión y a los impactos
- Listo para aplicar con pistola
- Buen cubrimiento
- Resistente al hongo

Usos:

Para proteger superficies metálicas de hierro, acero contra la corrosión, la humedad, luz solar, humos y vapores leves de ácidos e industriales. Constituye una excelente base para acabados con pinturas alquídicas, epóxicas y de látex, ideal para uso en cualquier área industrial, comercial o residencial.

Preparación de Superficies:

Toda la superficie debe estar seca, limpia, sana y libre de contaminantes tales como sucio, grasa, tiza, aceite, óxido, agentes de curado de hormigón, moho y otros contaminantes solubles de la superficie de acero mediante lavado con disolvente, vapor, compuestos de limpieza u otro. Elimine incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales, mediante raspado, lijado, cepillo de alambre o con un cepillo de potencia de alambre, esmeriles eléctricos, astillado con herramienta eléctrica, y descalcificación con herramienta eléctrica.

Data Técnica:

Tipo de Producto:	Resina Alquídica
Acabado:	Mate (4° - 8°) *Geometría 60°
Sólidos (%):	70 ± 2% por peso 48 ± 2% por volumen
Peso/Galón:	11.6 ± 0.05 lbs. (5.26 ± 0.02 kg.)
Color:	Amarillo
Tiempo de Secado:	Al tacto: 30 - 60 min. A reaplicar: 8 - 12 hrs.
Cubrimiento:	
Teórico:	Hasta 760 p ² por galón @ 1 milésima
Recomendado:	400-430 p ² /gal. (37-40 m ² /gal.) @ 1.9 mil seca, 4 mils hum.
Presentaciones:	5 galones 1 galón
Dilución:	No es recomendable.
Viscosidad:	80 - 85 KU's
Porcentaje de pigmentos por peso:	52 ± 2%

Aviso: A nuestro entender, la información técnica que incluimos es precisa y correcta. Toda la información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso.

S.D.S.: Disponible a petición.

Sistemas de Pintura Recomendados:

Superficies de hierro y acero:

Preparación: SSPC-SP1/SP2 / SP3
Base, aplique 1 capa: Oil-Zinc Chromate™
400-430 p²/gal. (46-561 m²/gal.)
@ 1.9 mil seca, 4 mil húmedo
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

Superficies previamente pintadas:

Preparación: SSPC-SP2 / SP3
Base, aplique 1 capa: Oil-Zinc Chromate™
400-430 p²/gal. (46-561 m²/gal.)
@ 1.9 mil seca, 4 mil húmedo
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

Recomendación de Aplicación:

Superficies previamente pintadas: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3). Las superficies brillantes o lisas deben ser lijadas. Si se observa una mala adherencia de los revestimientos existentes o recubrimiento por la formación de ampollas, ruptura o arañazos, debe utilizar métodos de abrasión o de eliminación adicionales pueden ser necesarios para proporcionar una superficie limpia.

Hierro nuevo y metales de acero: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3).

Estándares de Preparación de Superficies:

SSPC-SP1 Limpieza con solventes: Remoción de aceites, grasas, partículas de acero y contaminantes con solvente Lanco® Lacquer Thinner LT-102, mediante limpieza con vapor, por inmersión de la superficie a ser limpiadas o por la combinación de estos medios.

SSPC-SP2 Limpieza manual: Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otros elementos extraños sueltos mediante astillado, raspado, lijado, o cepillo de alambre.

SSPC-SP3 Limpieza mecánica: Elimina material contaminante suelto, óxido, pintura y otras materias extrañas sueltas mediante equipos con escobillas rotativas de acero, herramientas de impacto, esmeriladoras o combinación de las mismas.

SSPC-SP6 / NACE 3 Limpieza con chorro comercial: La limpieza por chorro comercial es un método de preparación de superficies metálicas para el revestimiento mediante el uso de abrasivos propulsados a través de boquillas o por medio de ruedas centrífugas. Requiere la eliminación de toda la escala visible, óxido y otros contaminantes de la superficie. Generalmente las sombras, las rayas y la decoloración muy dispersas uniformemente dispersas por las manchas de óxido, las manchas de la escala del molino y la mancha de la pintura aplicada previamente pueden permanecer en no más del 33% de la superficie. También se pueden dejar residuos ligeros de óxido y pintura en los cráteres o pozos si la superficie original está deshuesada.

SSPC-SP7 Limpieza con chorro abrasivo: Cuando visto sin aumento, la superficie deberá estar libre de todo aceite, grasa, suciedad, polvo, cascarillas de laminación, óxido suelto, y revestimiento suelto visible. Con buena adherencia la cascarilla de laminación, óxido y recubrimiento pueden permanecer en la superficie. La cascarilla de laminación, óxido, y el recubrimiento se consideran fuertemente adheridos si no pueden ser removidos con una espátula.

Método de Aplicación:

Agitar bien antes de usar. No aplicar cuando la superficie o la temperatura ambiente sea inferior a 50 °F (10°C) o si se espera que llueva dentro de 5 horas. Aplique el producto con brocha, rodillo o pulverizador. Aplicar generosamente con un cepillo o rodillo y evita el exceso de cepillado o propagar demasiado dispersa. La práctica estándar típica recomienda entremezclar, al trabajar con más de un contenedor del mismo color, para asegurar la consistencia del color.

Mezcla y dilución: Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice solo 8oz. de Lanco® Mineral Spirits MS-107 por galón.

Brocha: Utilice una brocha de nilón PA-1982 o de poliéster PA-1999.

Rolo: Utilice un rolo Lanco® All-Purpose 3/8" Nap Roller PA-566. Aplique generosamente, evite pasar el rolo o brocha excesivamente o la re-elaboración de las áreas pintadas y evite dispersar demasiado.

Pistola sin aire: Mínimo de bomba con cociente 28:1, 0.011"-0.013" punta del orificio, 1/4" ID manga de teflón.

Precaución: No aplique cuando la superficie o la temperatura del aire estén por debajo de 50°F (10°C). No exponga a temperaturas de congelación cuando almacene. Aplique generosamente sin sobre esparcir. Pare de pintar al menos dos horas antes de que se forme rocío o que las temperaturas descendan por debajo de 50 °F (10 °C).

Importante: Es importante que se aplique una capa de base y dos capas completas de pintura para poder obtener la protección por garantía.

Garantía limitada: La responsabilidad de los fabricantes en relación con la venta de este producto se extenderá únicamente al precio de reemplazo si se cumple con las especificaciones de aplicación.

Precaución de seguridad: Referirse a la hoja de SDS antes de utilizar.

¡Advertencia! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberar polvo de plomo. El plomo es tóxico. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un mapeo mojado. Antes de comenzar, conozca cómo protegerse usted y su familia contactando la Línea Caliente Nacional de Información de Plomo al 1-800-424-LEAD o conéctese a www.epa.gov/lead. Para emergencias químicas llame a ChemTrec 1-800-424-9300. Proteja de la congelación.

