



Durex™ Galvanized Primer DE-973

Base Blanca de Látex Acrílica Anti-Corrosiva Int/Ext

Descripción:

Durex™ Galvanized Primer es una base grado industrial de resina acrílica con pigmentos inhibidores de corrosión a base de agua diseñada para uso en galvanizados, acero, aluminio y metales. Esta base de primera calidad resistente a la corrosión, es formulada con pigmentos para mejorar la adhesión sobre cualquier superficie nueva o existente creando una barrera contra la corrosión.

Cumple con los requisitos:

MPI:	134
Green Performance1:	N/A
Green Performance 2:	N/A
Cumplimiento C.O.V. (<100g/L):	Si
SCAQMD:	N/A
AIM & OTC:	N/A

Ventajas del Producto:

- Se adhiere a galvanizado, aluminio, acero y metales.
- Para utilizar con pinturas a base de agua o solvente
- Excelente protección contra la corrosión
- Para usar directo a superficies o acabados existentes
- No contiene metales pesados ni plomo
- Tolerante a superficies con poca preparación
- De bajo olor
- Limpia con agua

Usos:

Durex™ Galvanized Primer es utilizado frecuentemente en facilidades de producción y talleres para proteger cualquier superficie interior o exterior, tales como marcos de ventanas, verjas, equipo industrial o agrícola y acero estructural. Para proteger contra el viento, la lluvia, la luz solar y exceso de humedad. Excelente para pinturas de base de agua, látex o aceite; es ideal para uso en cualquier aplicación industrial, comercial o residencial.

Data Técnica:

Tipo de Producto:	Resina Acrílica
Acabado:	Mate (1° - 3°) *Geometría 60°
Sólidos (%):	56 ± 2 por peso 42 ± 2% por volumen
Peso/Galón:	11.13 ± 0.05 lbs. (5.05 ± 0.02 kg.)
Colores:	Blanco
Tiempo de Secado:	Al tacto: 45 - 60 min. A reaplicar: 2 - 6 hrs.
Cubrimiento:	Teórico: Hasta 690 p ² por galón @ 1 milésima Recomendado: 500-550 p ² /gal. (46-51 m ² /gal.) @ 1.4 mil seca, 3.2 mils
hum	
Presentaciones:	1 galón 1 cuarto
Dilución:	No es recomendable.
Viscosidad:	90 - 100 KU's
Porcentaje de Pigmentos por Peso:	25 ± 2%
Ph:	9 - 10
COV:	<100 g/L

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.

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, moho y otros contaminantes solubles de la superficie 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. Utilice este producto siguiendo las instrucciones de aplicación. Las superficies brillantes se deben lijar ligeramente antes de la nueva aplicación.

Sistemas de Pintura Recomendados:

Superficies galvanizadas, acero y aluminio:

Preparación: SSPC-SP1/SP2 / SP3
Base, aplique 1 capa: Durex™ Galvanized Primer
500-550 p²/gal. (46-561 m²/gal.)
@ 1.4 mil seca, 3.2 mil húmedo
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

Superficies previamente pintadas:

Preparación: SSPC-SP2 / SP3
Base, aplique 1 capa: Durex™ Galvanized Primer
500-550 p²/gal. (46-561 m²/gal.)
@ 1.4 mil seca, 3.2 mil húmedo
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

Aplicación de Capa final de Pintura:

Debe esperar 24 horas para aplicar la capa final de pintura sobre Durex™ Galvanized Primer. Puede aplicar pinturas DTM a base de agua o pinturas alquídicas.

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 de 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.

Recomendación de Aplicación de Superficies:

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).

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 mezclar bien el producto en el envase para asegurar consistencia y cubrimiento.

Mezcla y dilución: Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice solo 8oz. de agua 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: El equipo debe ser capaz de mantener una presión de 700-1000 psi con una punta de 0.015 a 0.019. Rocíe y reaplique en superficies ásperas o porosas para lograr la formación de la película requerida. Véase las recomendaciones de fabricante del equipo.

Pistola convencional: Para la alimentación de succión use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 30 o equivalente a 40-45 psi. Para la alimentación a presión, use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 704 o equivalente a 35-40 psi y 5-8 psi presión líquida, 3/8" ID manga, tanque de presión de doble regulación con separador de aceite y humedad.

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 añada "mineral spirits" u otros solventes a este producto. 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 desciendan 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.

