



MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

Primario: C.F.E. P-9 NORMA

Acabado: C.F.E. A-29 NORMA

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO AL CARBÓN/HIERRO FUNDIDO

CFE LSO. LIMPIEZA CON SOLVENTES.

Método auxiliar en la preparación de superficies manual, motorizada y abrasivos a presión en todos sus grados. Es más rápido pero más peligrosa que con detergentes.

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.

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

CFE-LAL. LIMPIEZA ALCALINA.

Método auxiliar en la preparación química de superficies recomendada para fabricación en serie.

Consiste en la remoción de grasa, aceite, polvo y sustancias contaminantes sueltas, realizada mediante una solución de hidróxido de sodio (sosa cáustica).

CFE-LAG. LIMPIEZA CON AGUA.

Método auxiliar en la preparación de superficies manual, motorizada y abrasivos a presión en todos sus grados. No remueve grasas ni aceites.

Consiste en la remoción de lodo, polvo, sales y sustancias contaminantes sueltas, realizada mediante un chorro de agua que puede ser de baja presión menor a 34 MPa o de alta presión, de 34MPa a 70 MPa.

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 lento.

Consiste en la remoción de sustancias contaminantes y/o recubrimientos, mediante el 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 rápido que la preparación manual y tiene riesgo de pulir la superficie.

Consiste en la utilización de herramientas eléctricas y/o neumáticas, con instrumentos de desbaste e impacto.

PREPARACIÓN CON ABRASIVOS A PRESIÓN.

Es el más rápido y recomendable para la preparación de superficies. Remueve casi todas las sustancias contaminantes.

Consiste en la proyección a alta velocidad de partículas abrasivas (comunmente arena sílica) contra la superficie por preparar.

Según el grado de limpieza especificado, remueve casi todas las sustancias contaminantes y algunas veces metal firme, dejando casi siempre el perfil de anclaje requerido para el primario recomendado. Los grados de preparación con abrasivos a presión son los siguientes:

CFE-PAR. 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-PAC. COMERCIAL.

La superficie queda con la rugosidad especificada, de color similar al del abrasivo, con apariencia no uniforme y libre de las sustancias contaminantes flojas. El 66% de la superficie como mínimo debe estar libre de todo residuo.

CFE-PACB. METAL CASI BLANCO.

La superficie queda con la rugosidad especificada, de apariencia no uniforme pudiendo presentar ligeras sombras, vetas o decoloraciones. El 95% de la superficie como mínimo debe estar libre de todo residuo y de un color similar al del abrasivo empleado.

CFE-PAB. METAL BLANCO.

La superficie queda con la rugosidad especificada, de apariencia uniforme, libre de sustancias contaminantes, oxidación visible o de cualquier sustancia extraña. El color de la superficie puede variar de un gris a un blanco metálico, dependiendo del abrasivo utilizado.

CFE-PAP. PREPARACIÓN CON AGUA A PRESIÓN.

Método de preparación de superficies que elimina 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. Es más rápido 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 70 MPa a 170 MPa o ultra alta presión, mayor a 170 MPa, normalmente de 206 MPa a 241 MPa.

CFE-PQ. PREPARACIÓN QUÍMICA.

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.

Consiste en la aplicación de soluciones ácidas o alcalinas inhibidas con el objeto de eliminar las sustancias contaminantes.

PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO

En JUEGO 5.00,CUBETA 16.00,JUEGO 20.00,JUEGO 25.00 LITROS
4 Partes en Volumen C.F.E. P-9 NORMA BASE



MANUAL DE APLICACIÓN

1 Parte en Volumen REACTOR C.F.E. P-9 NORMA

ADELGAZADOR

SOLVENTE S-8 máximo 40%

EQUIPOS DE APLICACION

Por aspersión CFE-CA o CFE-SA

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Definir el área de trabajo. Verificar las condiciones ambientales, para la correcta selección del método de preparación de la superficie de acuerdo a C.F.E. D8500-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente.
2. Verificar que la superficie esté preparada de acuerdo a lo especificado en C.F.E. D85 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente, y que no hayan transcurrido más de 2 hrs de haber sido preparada.
3. Verificar que la temperatura de la superficie y del recubrimiento, así como la humedad relativa se encuentren dentro de lo especificado en C.F.E. D0085-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" vigente.
4. Verificar que el operario revise y utilice el equipo de seguridad para la aplicación del recubrimiento.
5. Verificar que el material se encuentre dentro de su fecha de caducidad.
6. Destapar el recipiente y pasar una parte del mismo material a otro recipiente limpio de mayor volumen, para permitir una libre agitación en el envase original.
7. Agitar el contenido del recipiente original con una paleta de madera u otro medio adecuado, hasta lograr que todos los sólidos adheridos a las paredes y fondo se reincorporen en forma homogénea.
8. Transvasar con agitación continua la mezcla original de uno a otro recipiente y viceversa varias veces hasta lograr una mezcla homogénea.
9. Si el recubrimiento es de dos componentes, estos deben mezclarse hasta su completa homogeneización respetando la relación de mezcla de cada componente y el tiempo de vida útil de la mezcla indicados en la información del producto. El tiempo de vida útil es limitado según el producto y disminuye a altas temperaturas, por lo tanto se recomienda no preparar más material del que se vaya a utilizar, ya que el producto puede gelarse y no se deberá aplicar después de 3 horas de haberse preparado la mezcla.
10. Asegurarse de que el material no tenga grumos o materiales extraños que puedan afectar en la apariencia final del material.
11. Ajustar de acuerdo a la información técnica del material la viscosidad para la correcta aplicación con el adelgazador recomendado, dejar reposar de 5 a 10 minutos.
12. Filtrar el recubrimiento pasándolo por una malla de 590 micras con el fin de eliminar natas, grumos, pintura seca o cualquier material extraño. Vaciar el material a la taza u olla.
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 recomendado por el proveedor).
14. Ajustar el suministro de aire y regular la presión de la olla dependiendo de

la viscosidad del material.

15. Regular la abertura del abanico formado por el recubrimiento y la cantidad del 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 de la pistola.
16. Recubrir la superficie pasando el abanico paralelamente a ésta, manteniendo una distancia de 15 a 20 cm y soltando el gatillo de la pistola al final de cada pasada, cada una de éstas deberá traslaparse un 50% sobre la anterior y así sucesivamente hasta producir una banda uniforme y recubrir toda el área.
17. Una vez de haber aplicado una mano del material se debe dejar pasar por lo menos 15 minutos de oreo para dar la siguiente mano del mismo material, ésta debe aplicarse perpendicularmente a la mano anterior.
18. Limpiar el equipo con solvente inmediatamente después de usarse.
19. El tiempo recomendado para la aplicación de acabado es de 12 a 24 hrs de haber aplicado el C.F.E. P-9 NORMA.

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

<3 Horas

CONDICIONES DE APLICACION

El proceso de aplicación debe efectuarse sobre superficies y/o recubrimientos secos, preparados de acuerdo a lo especificado, que no estén expuestos a la lluvia, tolvaneras, niebla, rocío, brisa, nieve, ni cuando la temperatura de la superficie o del recubrimiento sea menor de 10°C o mayor de 50°C, ni cuando la humedad relativa del aire sea mayor de 85%, la temperatura del sustrato debe estar mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío. No se debe aplicar ningún recubrimiento cuando se tengan vientos con una velocidad mayor de 24 km/h cuando sea por aspersión.

ALMACENAJE

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado
BASE: 6 meses; REACTOR: 6 meses

OBSERVACIONES

Este producto esta certificado bajo la ESPECIFICACIÓN CFE D8500-02 "RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVO" Edición 2012.
Para mayor información sobre la preparación de superficie, método y condiciones de aplicación, consultar la ESPECIFICACION C.F.E. D8500-01 "SELECCIÓN Y APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ANTICORROSIVOS" EDICIÓN 2012
*Consulte a un asesor técnico.



MANUAL DE APLICACIÓN

Consulte el manual de aplicación del producto.

REPINTADO: una vez aplicada una mano del material dejar un tiempo de oreo de por lo menos de 15 min para dar la siguiente mano del mismo producto.

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

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.

CF4-01-C0P9