



MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

Primario THERMODUR® 350-P (3.0 - 5.0 mils)

Acabado THERMODUR® 350-A (3.0- 5.0 mils)

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO AL CARBÓN (ESTRUCTURAL)

Limpia con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (limpieza a metal blanco) ó como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejándo un perfil de anclaje de 2 a 3 mils. Una vez que se ha "sandblasteado" el sustrato no deberá permanecer más de tres horas sin primario alguno en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido o puntos de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de estos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos (alternativos), se podrían utilizar alguno de los siguientes: SSPC-SP 2, SSPC-SP 3. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas en forma negativa, dependiendo del tratamiento de superficie seleccionado (empleado). Posteriormente remover los residuos abrasivos o polvos de la superficie a recubrir, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa o cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible (máximo tres horas), para evitar la oxidación nuevamente.

ACERO AL CARBÓN (ESTRUCTURAL)

Limpia con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (limpieza a metal blanco) ó como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejándo un perfil de anclaje de 2 a 3 mils. Una vez que se ha "sandblasteado" el sustrato no deberá permanecer más de tres horas sin primario alguno en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido o puntos de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de estos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos (alternativos), se podrían utilizar alguno de los siguientes: SSPC-SP 2, SSPC-SP 3. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas en forma negativa, dependiendo del tratamiento de superficie seleccionado (empleado). Posteriormente remover los residuos abrasivos o polvos de la superficie a recubrir, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa o cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible (máximo tres horas), para evitar la oxidación nuevamente.

ACERO GALVANIZADO

Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses previo a su aplicación. Remover todo rastro de aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño, limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o rafaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como el empleo de abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil

de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos. Cuando no sea posible la intemperización y la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 y realizar una aplicación pequeña del producto o sistema seleccionado para comprobar su compatibilidad. Permita que la pintura seque por lo menos una semana antes de realizar la prueba de adherencia. Si la adherencia es pobre, limpie con un cepillo de acuerdo con SSPC-SP 7 para facilitar la remoción de estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP 2. Imprima la zona el mismo día en que se haya efectuado la limpieza.

ALUMINIO

Remover rastros de aceite, grasa, suciedad, óxidos y cualquier material extraño utilizando la limpieza con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o ráfaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre, y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como emplear abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.

PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO

En JUEGO 3.00, JUEGO 6.00, JUEGO 12.00, JUEGO 15.00, JUEGO 30.00 LITROS

2 Partes en Volumen THERMODUR® 350-P-B

1 Parte en Volumen REACTOR R-50

ADELGAZADOR

SOLVENTE S-8 ó S-124 en un 30 % aprox.

EQUIPOS DE APLICACION

Brocha, Rodillo, Pistola de aire convencional, EPA, Equipo airless.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Limpiar perfectamente el sustrato a recubrir tal como se describe en el apartado de "PREPARACIÓN DE SUPERFICIE".
2. Mezclar perfectamente los dos componentes del THERMODUR 350-P (Base y Reactor), agitando durante un tiempo mínimo de 5 minutos hasta tener una mezcla completamente uniforme y homogénea.
3. Dejar reposar un tiempo de inducción de 15 minutos para favorecer el inicio de la reacción, antes de realizar la aplicación.
4. Agregar el solvente necesario para ajustar la viscosidad de aplicación, con solvente S-8 o s-124 en un máximo de 30% en volumen. (ver observaciones).
5. El tiempo de vida útil (pot life) es limitado y se reduce en exposición a altas temperaturas, por lo tanto se recomienda no mezclar más material del que se vaya a utilizar en un tiempo máximo de 3 horas.



MANUAL DE APLICACIÓN

6. La superficie a recubrir ya deberá estar preparada de acuerdo a lo indicado en el apartado "PREPARACIÓN DE SUPERFICIE" para poder realizar la aplicación.
7. Verificar que el equipo de aspersión esté completo y limpio. Enjuagar perfectamente el equipo con solvente S-124 (o el mismo que se usa como adelgazador S-8).
8. Vaciar el recubrimiento en la taza u olla.
9. Ajustar el suministro de aire a la presión, regular la presión de la olla.
10. Regular la abertura del abanico formado por el recubrimiento y el flujo del material de acuerdo a la superficie por recubrir.
11. Recubrir la superficie pasándolo el abanico paralelamente a ésta, manteniéndola una distancia de 15 cm a 20 cm y soltando el gatillo de la pistola de aspersión 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.
13. Después de un tiempo de oreo aproximadamente de 20 minutos (debido a que si transcurre más tiempo podrían presentarse problemas de adherencia entre capas), la siguiente capa de recubrimiento debe aplicarse siempre en manos paralelas, de ser necesario, en sentido cruzado con respecto a lo anterior.
14. Ventilar con aire limpio durante la aplicación. Mantener constante la temperatura del aire para prevenir la condensación en la superficie del recubrimiento.
15. Limpiar el equipo inmediatamente después de usarse con S-124.
16. Mantener los envases perfectamente cerrados, ya que la exposición de los materiales al medio ambiente puede ocasionar que se gelen.

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

6 - 8 Horas

CONDICIONES DE APLICACION

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 43°C. No se aplique este producto si la temperatura del substrato no se encuentra al menos a 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa en el ambiente es mayor del 85%.

No se deba mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva

ALMACENAJE

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado
12 meses

OBSERVACIONES

Para que este producto adquiera las propiedades descritas en este documento, deberán transcurrir cuando menos 7 días después de la aplicación.

SOLVENTACION:

Mejor nivelación y acabados mas tersos:

SOLVENTE S-8

Secado mas rapido:

SOLVENTE S-124

Compatible con Acabado THERMODUR® 350 A. PARA QUE EL SISTEMA NO PERDA SUS PROPIEDADES IGNIFUGAS ES IMPORTANTE APLICAR ACABADOS IGNIFUGOS.

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.

E14-25-50AF