



CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:



CROMAPOXY HSI es un primario epóxico enriquecido con fosfato zinc secado rápido de 2 componentes curado en proporción 3:1 con poliamida CAEPOX-3, proporciona un sistema con excelente resistencia anticorrosiva, gran resistencia a la abrasión, resistencia química, excelente adhesión a diversos tipos de sustratos previamente preparados. Este sistema puede ser empleado como un directo al metal (DTM) o también como una capa intermedia para anclar un primario (inorgánico de zinc) con el acabado final (esmaltes acrílicos, poliuretanos acrílicos o poliéster, prácticamente con cualquier acabado), puede ser fabricado dependiendo de los requerimientos o las necesidades de protección anticorrosiva con diferentes pigmentos inhibidores de corrosión como:

- Cromapoxy MS Cromato de Zinc.
- Cromapoxy MS Fosfato de Zinc
- Cromapoxy MS Óxido de hierro micáceo.

APARIENCIA Y COLOR

Cromapoxy HSI: Todos los colores a entonar RAL-K7 y pantone

CARACTERÍSTICAS

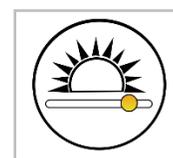
- Soporta ataques corrosivos y solventes, deja una película sumamente resistente a golpes y rayones.
- Secado rápido, 30 minutos al tacto @25°C para manipular las piezas recubiertas y agilizar los procesos de producción, como sistema de alta productividad.
- Excelente protección corrosiva en medios industriales y marinos.
- Gran resistencia a la abrasión y agentes químicos corrosivos.
- Tiene buena resistencia química a salpicaduras, derrames e inmersión de agentes químicos.
- Directo a metal (DTM), adhiere tenazmente a superficies difíciles como acero al carbón, aluminio, concreto, lámina galvanizada y plástico.
- Cubrimiento rápido de acabado final, @25°C se puede aplicar el acabado en 5-6 hrs, sin pérdida de brillo del acabado y sin necesidad de asentar o abrir poro para el agarre o anclaje.
- Gran resistencia a golpes o impactos.
- Deja una película seca lisa, semi-mate y totalmente cerrada para su fácil limpieza.

- Tiene gran adhesión comparado con Wash primer, también puede ser usado como un recubrimiento de imprimación, con todas las ventajas mecánicas y químicas de un revestimiento epóxico.

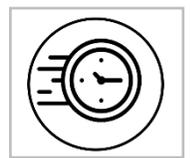
BENEFICIOS



Excelente adherencia a superficies difíciles



Sin pérdida de brillo



Secado rápido



Gran resistencia a golpes o impactos.



Excelente resistencia química a solventes, derrames y salpicaduras de agentes químicos



Excelente protección corrosiva



CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



APLICACIONES

- Sellador epóxico para cisternas, albercas, excelente sistema de adhesión para piso industrial tráfico pesado o como primer para carpeta epóxica.
- Se fabrica para diferentes ambientes corrosivos, desde ambientes C1-C4 y para ambientes C5-I y C5-M. En cada ambiente se selecciona el pigmento inhibidor para la categoría de corrosión.
- También se puede emplear como recubrimiento de mantenimiento ya que no ablanda pinturas viejas por su secado rápido.
- Metales no ferrosos y plástico.
- Maquinaria, pisos industriales plantas químicas.
- Tanques y tubería que requiera protección anticorrosiva.
- Se ha utilizado Cromapoxy HSI con gran éxito para recubrir tanques industriales, plantas generadoras de energía, carrocerías y todo tipo de vehículos de transporte, como: auto tanques, equipo para la industria del concreto (ollas revolventoras y equipos de bombeo de concreto), camiones de reparto, donde exista trato rudo.
- Ideal como recubrimiento para estructura metálica para obra nueva, mantenimiento y obra vieja sin reblandecimiento de pintura existente.
- Cromapoxy HSI es ideal para ser aplicado como primario para protección anticorrosiva de trenes, aviones, helicópteros, embarcaciones, pisos industriales para tráfico pesado donde exista un trato muy rudo utilizando como acabado GLOBALSHIELD MS y GLOBALTHANE SR, ambos acabados poliuretanos para tiempos de protección de 10-15 años a la intemperie sin pérdida de color y brillo.

USOS RECOMENDADOS



Interiores o Primarios.



Pisos industriales



Albercas



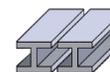
Acero al carbón



Plantas químicas



Tanques industriales



Estructura metálica

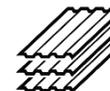


Lámina Galvanizada



Cisternas



Tuberías.



CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Rendimiento Teórico	4.5 – 7.5m ² /L (100-200) @ 4-8mils de in en película seca.
Rendimiento Teórico	28-29 m ² /L @ 1mils de in.
Espesor de película sugerida:	5 a 10 mils .
Sólidos en peso:	77-80 %
Sólidos en Volumen	75 +/- 3 %
Densidad	1.5-1.58 gr/cc
VOC	275-285 g/L.
POT LIFE	2-3hrs @a 25 °C

NOTA: El rendimiento es teórico, ya que para un rendimiento práctico hay que considerar las pérdidas de material por pulverización o aspersión, geometría de las piezas, alturas y velocidad del viento, condiciones ambientales, experiencia del aplicador, color que se aplica etc.

PROPIEDADES FÍSICAS

Resistencia al Intemperismo:	Resiste por 1-2 años, después comienza a decolorarse y calentarse fenómeno fisicoquímico de todos los epóxicos, con lo cual no afecta su resistencia física y química.
Flexibilidad:	Muy buena, pasa mandril cónico a 180°
Resistencia a la abrasión:	Excelente, tiene gran resistencia al rayado.
Resistencia a la temperatura:	Continua: 95-109 °C No continua: 120-160°C

PROPIEDADES QUÍMICAS

	DERRAMES Y SALPICADURAS	HUMOS Y VAPOR
Ácidos	Buena	Excelente
Solventes	Buena	Excelente
Agua	Excelente	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente
Sales	Excelente	Excelente



CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



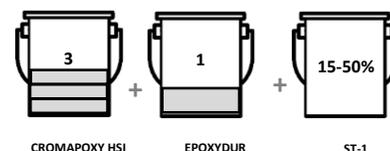
RELACIÓN DE LA MEZCLA

PRODUCTO BASE	CANTIDAD	CATALIZADOR	CANTIDAD
CROMAPOXY HSI	3 PARTES	EPOXYDUR	1 PARTE

DILUCIÓN:

Es importante agitar los componentes base –catalizador antes de realizar la mezcla, esto con la finalidad de obtener una reacción química equilibrada y estequiometría exacta para que el recubrimiento tenga el desempeño para el cual fue formulado.

Se recomienda solventar de 15-50% con ST-1.



-Para una aplicación óptima la temperatura ambiente debe de estar en este rango 10-32°C.

NOTA:

- ⚠ No utilice ningún otro catalizador diferente al mencionado (EPOXYDUR 3.1) por que puede afectar los resultados de la calidad del acabado.
- ⚠ No regrese material catalizado al envase original
- ⚠ No prepare más material del que va a usar en las siguientes 3-5 horas.
- ⚠ Una vez catalizado el esmalte no aplicarlo después de 10 h, ya que el material está fuera del tiempo de gel, lo cual ocasionará problemas con el acabado final.

REDUCCIÓN DE VISCOSIDAD

Rociado convencional-Se recomienda solventar de 15-60% esto dependerá de los espesores de película seca solicitados.

Airless Spraying-Se recomienda solventar de 10-15%.

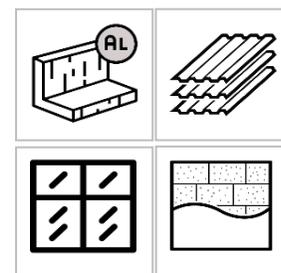
Brocha o rodillo para piso o muro. Se recomienda solventar de 15-20%.

Sello en Albercas o cisternas. Se recomiendan 2 capas, la primera se solventará de 35-50% para sello. La segunda capa se solventará de 15-20% para incremento de espesor.

Nota: El porcentaje de solvente es en base a volumen total base-catalizador preparado.

SUSTRATOS

- 🌈 Acero al carbón
- 🌈 Cobre
- 🌈 Fibra de vidrio.
- 🌈 Aluminio.
- 🌈 Concreto, etc.





CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- La superficie debe estar libre de polvo, óxido, grasa e impurezas, para ello debe utilizar un solvente como ST-2.
- Se deberá limpiar la superficie con un desengrasante o sistema mecánico en caso de ser necesario.
- Después de 24h de aplicado el primario y cuando éste sea brillante es necesario abrir poro o asentar la superficie con lija G-240 Y G-320

ACERO AL CARBON O ESTRUCTURAL

- Limpiar 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), dejando un perfil de anclaje de 2 a 3 mils. Una vez que se ha granallado el sustrato no deberá permanecer más de tres horas sin primario en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de puntos de óxido en la superficie ya granallada. En caso de que no sea posible la aplicación de estos métodos de limpieza, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos, se podrían utilizar alguno de los siguientes: SSPC-SP 2, SSPC-SP 3.
- 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.
- Después de aproximadamente 12-24 hrs de aplicado el CROMAPOXY MS primario se recomienda lijar para promover adherencia superficialmente con lija para metal grado 240 y 320.

CONCRETO

Para la preparación de la superficie refiérase a SSPC-SP 13/NACE 6. La superficie deberá estar limpia, seca, sin grietas o fisuras y así ofrecer un perfil suficiente para lograr la adherencia adecuada. El curado mínimo del sustrato es de 28 días a 24°C (75°F). Remueva todos los agentes contaminantes, compuestos de curado, sales, lechada y demás materia ajena mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de granalla, escarificación mecánica ó por medios químicos adecuados. Refiérase al ASTM D4260.

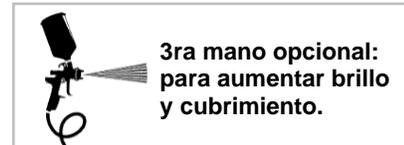
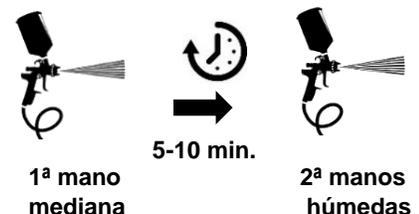
Enjuague completamente para lograr un pH final entre 6-8, deje secar y compruebe la ausencia de humedad refiriéndose al método ASTM F1879, antes de proceder a la aplicación de CROMAPOXY MS solventado de un 35-50% para realizar el sello y la penetración de recubrimiento en la profundidad del poro y así sellar posibles desfuegos de agua para el caso de cisternas y para el caso de piso industrial el recubrimiento posea el anclaje necesario para evitar los desprendimientos de película seca.



MODO DE APLICACIÓN

Una vez realizada la mezcla:

- Utilice una pistola de aspersion convencional ajustando la presión del aire de 25 a 45 psi a una distancia de 20 a 25 cm
- Aplicar de 2 a 3 manos (una mano mediana seguida de dos húmedas)
- También podemos usar una brocha de pelo fino (pelo de camello) para retoques o en condiciones donde el equipo a recubrir no sea muy grande y no haya ventilación adecuada.
- El equipo pulverizador debe ser manejado con el debido cuidado y de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.





CROMAPOXY HSI

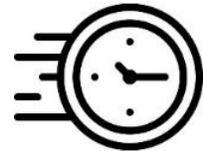
PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



EQUIPOS DE APLICACIÓN Y TIEMPOS DE SECADO

TIEMPOS DE SECADO a 25°C

Manejable	120 min
Libre de polvo	25 minutos
Libre de huella	30-40 minutos
Duro	24 horas
Inmersión	5-6 horas
Tiempo entre capa	60 min



EQUIPO DE APLICACIÓN

TIPO DE PISTOLA	BOQUILLA	PRESIÓN
Pistola de Sifón	1.4 mm - 1.6 mm	25-45 PSI en pistola
Pistola de gravedad HVLP	1.3 mm - 1.4 mm	25-45 PSI en pistola
Equipo convencional: Olla de presión.	1.3 mm - 1.4 mm	45-55 PSI presión en olla



LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpie con solventes de lavado, ejemplo thinner estándar.

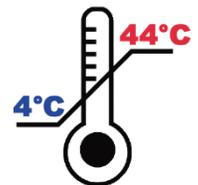
CONDICIONES DE APLICACIÓN

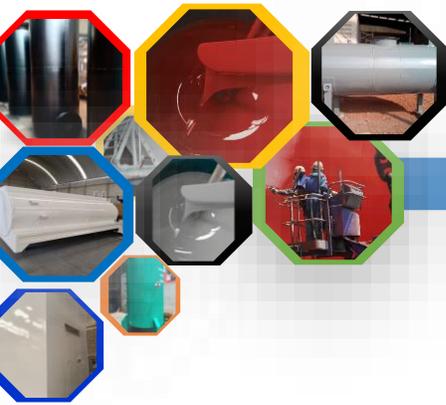
No aplicar el producto si la temperatura ambiente está por debajo de 4°C y por encima de 44°C.

La humedad relativa no debe estar arriba de 90%, de preferencia no aplicar en día lluvioso, ya que se puede afectar la característica del acabado final; por ejemplo, se obtendría un bajo brillo.

Para reducir la apariencia de cáscara de naranja se debe ajustar la mezcla con el porcentaje de solventación adecuado.

Aplicar una capa húmeda en pases uniformes y paralelos, superponiendo al 50% entre capas para evitar porosidad, áreas descubiertas y orificios. Si, se requiere rociar de forma cruzada en los ángulos adecuados.





CROMAPOXY HSI

PRIMARIO EPÓXICO FOSFATO ZINC DE SECADO RÁPIDO



INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

No fume y no ingiera alimentos durante su aplicación.
Este producto se deberá aplicar en lugares ventilados y con el equipo de seguridad personal adecuado.
Utilizar equipo de protección personal:
Lentes de seguridad, guantes de hule, mascarilla y ropa adecuada.
Para cualquier material base solvente se recomienda el uso de mascarillas para vapores orgánicos, lentes de seguridad y tyves para protección personal.
Cierre bien el envase después de cada uso.



EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL PARA MANIPULACIÓN DEL RECUBRIMIENTO

NOTA: LOS DATOS ANTERIORES DEBEN SER CONSIDERADOS COMO GUÍA O AYUDA, NO INTENTAN SER RESTRICTIVOS, YA QUE EL TRABAJO EN CAMPO VARÍA Y POR LO MISMO **RECUBRIMIENTOS GLOBAL PAINT** NO SE RESPONSABILIZA DEL TRABAJO EN CAMPO SIN SUPERVISIÓN

ADVERTENCIA LEGAL

POLIRECUBRIMIENTOS ALBI S.A. de C.V., declara que el producto que ampara este documento, cumple con las especificaciones establecidas en la fecha de fabricación con sus respectivos números de lote. Cualquier cambio a las instrucciones y recomendaciones de nuestros productos, es responsabilidad de quien a su criterio han decidido cambiar o modificar el uso o manejo del producto.

Si el usuario final decide cambiar las recomendaciones técnicas de los productos o sistemas para otro uso, el cual no se encuentra dentro de nuestras recomendaciones, él mismo asume todo riesgo y responsabilidad correspondiente.