



CROMAPOXY MS

PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Es un primario epóxico secado rápido de 2 componentes curado en proporción 2:1 con poliamida **EPOXYDUR-1**, proporciona gran resistencia a la abrasión, anticorrosiva y química, excelente adhesión a muchos tipos de sustratos previamente preparados para ser recubiertos con CROMAPOXY MS.

Este sistema puede ser empleado como un directo a metal o también como una capa intermedia para anclar un primario (inorgánico de zinc) con el acabado final (esmaltes acrílicos, poliuretano poliéster), puede ser fabricado dependiendo de los requerimientos o las necesidades de protección anticorrosiva con diferentes pigmentos inhibidores como: Cromapoxy MS anticorrosivo, Cromapoxy MS Fosfato de Zinc y Cromapoxy MS óxido de hierro micáceo.



APARIENCIA Y COLOR

Acabado: Satinado mate.

Catálogo: Rojo óxido, Blanco, Gris claro, Gris medio, Gris oscuro y Negro.

Colores: No recomendado para exposición al Intemperismo.

CARACTERÍSTICAS

Soporta ataques corrosivos y solventes, proporciona excelente protección en medios industriales y marinos, 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.

Tiene buena resistencia química a salpicaduras, derrames e inmersión de agentes químicos.

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 recubrimiento epóxico.

Directo a metal (DTM). Adhiere tenazmente a superficies difíciles como acero al carbón, aluminio, concreto, lámina galvanizada y plástico.

Gran resistencia a golpes o impactos.

Deja una película seca lisa, semi-mate y totalmente cerrada para su fácil limpieza.

Cubrimiento rápido de acabado final, @25°C se puede aplicar el acabado en 5-6 h sin opacamiento y sin necesidad de asentar o abrir poro para el agarre o anclaje.

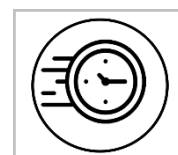
BENEFICIOS



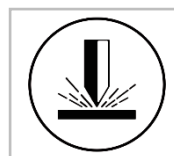
Excelente adherencia



Excelente flexibilidad.



Secado rápido



Deja una película sumamente resistente a golpes y rayones



Alta resistencia química a solventes, derrames y salpicaduras.



Elevada resistencia a la abrasión y corrosión



CROMAPOXY MS

PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



APLICACIONES

- Sellador epóxico para cisternas, albercas, excelente sistema de adhesión para piso industrial tráfico pesado o como primario para carpeta epóxica.
- Se fabrica para diferentes ambientes corrosivos, desde ambientes C1-C4 y C5-I Y C5-M. En cada ambiente se selecciona el pigmento inhibidor para la categoría de corrosión.
- Se puede emplear como recubrimiento de mantenimiento sobre superficies previamente pintadas, donde se requiere que la base con pintura vieja deba estar limpia y preparada para asegurar una adherencia sólida y duradera.
- Metales no ferrosos y plástico.
- Maquinaria, pisos industriales plantas químicas
- Tanques y tubería que requiera protección anticorrosiva.
- Se ha utilizado Cromapoxy MS 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, camiones de reparto.
- Ideal como recubrimiento para estructura metálica para obra nueva, mantenimiento y obra vieja.
- Cromapoxy MS 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 (acabado poliuretano poliéster) para tiempos de protección de 5-10 años a la intemperie sin pérdida de color y brillo.

USOS RECOMENDADOS



Interiores o Primarios.



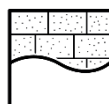
Estructuras de metal.



Imprimación para Barcos



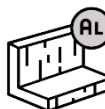
Acero al carbón



Concreto



Imprimación para aviones



Aluminio

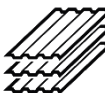
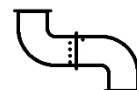


Lámina Galvanizada



Tanques Industriales.



Tuberías.



CROMAPOXY MS

PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Rendimiento Teórico	5.4 – 6.7 a m ² /L @ 4-5mils de in en película seca
Rendimiento Teórico	26-27 m ² /L @ 1mils de in.
Espesor de película sugerida:	3 a 5 mils.
Sólidos en peso:	70-75%
Solidos en Volumen	65-68%
Densidad	1.4-1.55 g/cc
VOC	275-285 g/L.
POT LIFE	Aproximadamente de 5 a 7 h 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 calearse (fenómeno que presentan todos los epóxicos)
Flexibilidad:	Muy buena
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

	DERRAME Y SALPICADIURAS	HUMOS Y VAPOR
Ácidos	Buena	Excelente
Solventes	Buena	Excelente
Agua	Excelente	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente
Sales	Excelente	Excelente



CROMAPOXY MS

PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



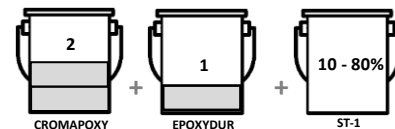
RELACIÓN DE LA MEZCLA: 2.1

MEZCLAR COMPLAMENTE:

PRODUCTO BASE	CANTIDAD	CATALIZADOR	CANTIDAD
CROMAPOXY MS	2 PARTES	EPOXYDUR	1 PARTE

DILUCION:

Agite muy bien la mezcla antes de adelgazar para obtener una consistencia uniforme y dilución de 10-80% con solvente ST-1, en base a la mezcla catalizada.



REDUCCIÓN DE VISCOSIDAD

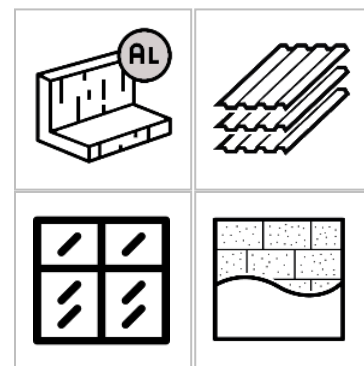
ROCIADO CONVENCIONAL: Agregue solvente ST-1 en un 25% a un 60% o ajustando la viscosidad de 18 a 24 segundos en una copa Ford No. 4.

NOTA:

1. No utilice ningún otro catalizador diferente al mencionado (EPOXYDUR 2.1) por que puede afectar los resultados de la calidad del acabado.
2. No regrese material catalizado al envase original
3. No prepare más material del que va a usar en las siguientes 3-5 horas.
4. 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.

SUSTRATOS

1. Aluminio preparado con un primer universal o un primer epóxico.
2. Lámina galvanizada primariada.
3. Fibra de vidrio.
4. Metales.
5. Concreto.





CROMAPOXY MS

PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

1. La superficie debe estar libre de polvo, óxido, grasa e impurezas, para ello debe utilizar un solvente como ST-1.
2. Se deberá limpiar la superficie con un desengrasante o sistema mecánico en caso de ser necesario.
3. Después de 24h de aplicado el primario y cuando éste sea brillante es necesario abrir poro o asentar la superficie con lija G-400 Y G-600

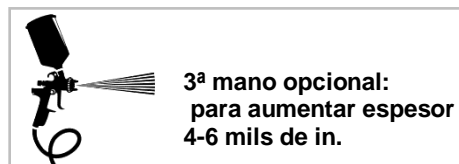
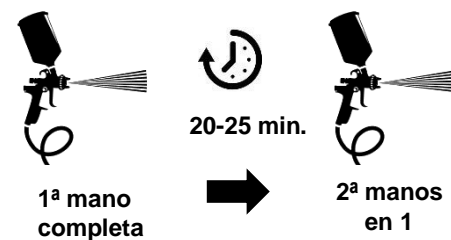


APLICACIÓN

Una vez realizada la mezcla:

1. Utilice una pistola de aspersión convencional ajustando la presión del aire de 25 a 45 psi a una distancia de 20 a 25 cm
2. Aplicar de 2 a 3 manos (una mano mediana seguida de dos húmedas)
3. 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.

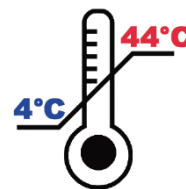
RECOMENDACIÓN: Use respirador con filtro para vapores orgánicos y ropa adecuada.



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.





CROMAPOXY MS

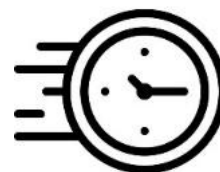
PRIMARIO EPÓXICO DE SECADO RÁPIDO
FOSFATO DE ZINC



EQUIPOS DE APLICACIÓN Y TIEMPOS DE SECADO

TIEMPOS DE SECADO a 25°C

Libre de polvo	25 minutos
Libre de huella	30 minutos
Duro	24-48 horas
Inmersión	6-7 días.



EQUIPO DE APLICACIÓN

TIPO DE PISTOLA	BOQUILLA	PRESIÓN
Pistola de Sifón	1.4 mm - 1.8 mm	25-45 PSI en pistola
Pistola de gravedad HVLP	1.3 mm - 1.8 mm	25-45 PSI en pistola
Equipo convencional: Olla de presión.	1.3 mm - 1.8 mm	45-55 PSI presión en olla



LIMPIEZA DE EQUIPO

Limpie con solventes de lavado, ejemplo thinner estándar.

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 tyvek para protección personal.
Cierre bien el envase después de cada uso.



EQUIPO DE PROTECCIÓN 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 **POLIRECUBRIMENTOS ALBI SA DE CV** NO SE RESPONSABILIZA DEL TRABAJO EN CAMPO SIN SUPERVISIÓN.