



Anticorrosiva Alquídica Verde Oliva

6/10

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Como base anticorrosiva (con el acabado final recomendado), para proteger maquinaria industrial y agrícola, puentes, estructuras, torres, exterior de tuberías y tanques y manufacturas metálicas en ambientes industriales y marinos de agresividad intermedia. No se recomienda para inmersión.

CARACTERÍSTICAS

Pintura anticorrosiva alquídica y cromato de zinc como inhibidor de la corrosión, de secamiento extra rápido.

ESPECIFICACIONES

• Preparación de Superficie:

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y partículas sueltas se deben eliminar. Para máxima eficiencia de la anticorrosiva se debe tratar el metal con chorro abrasivo hasta obtener limpieza Grado Comercial SA2 (SSPC-SP6) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con el Keane Tator Comparator de KTA Instrumentos. La mínima preparación de superficie es la Manual ST2 (SSPC-SP2). A superficies galvanizadas en frío y metálicas no ferrosas se debe aplicar previamente acondicionador de superficie Wash-Primer ref. 110.027 / 110.028 ó base epoxi 110.070/113.350, para obtener buena adherencia de la Anticorrosiva. Para galvanizados en caliente se debe utilizar Anticorrosiva Epóxica ref.110.046 / 113.229 ó 110.070/ 113.350 de Pintuco.

• Aplicación:

Se revuelve la Anticorrosiva con espátula para obtener su completa uniformidad. Para aplicación a pistola convencional, se agrega a la Anticorrosiva un 15%25 por volumen de Ajustador Pintuco 121.134 y se revuelve con espátula hasta obtener una mezcla uniforme. Para aplicación a brocha o pistola sin aire se agrega a la anticorrosiva un 5%25 máximo de Ajustador Pintuco ref. 121.134 y se revuelve bien. Se aplican una o dos manos para obtener el espesor recomendado. Para evitar la formación de "nata" en el almacenamiento de envases mermados, se agrega un poco de Ajustador Pintuco ref. 121.134 y sin revolverlo, se tapa bien el Envase.

• Tiempos de Secamiento:

Excesiva humedad o espesor de película exigen mayores tiempos de secamiento.

Información Técnica





Anticorrosiva Alquídica Verde Oliva

6/10

- **Presentaciones:**

1/4 de galón, galón y cinco galones.

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

Información Técnica

