



Anticorrosiva Alquílica y Atóxica

6/11

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

USOS

Como base anticorrosiva (con el acabado final recomendado), para proteger maquinaria industrial y agrícola, puentes, estructuras, torres, exterior de tuberías, tanques y manufacturas metálicas en ambientes libres de contaminación industrial. No se recomienda para inmersión ni para recipientes o maquinarias en contacto con aguas potables o alimentos.

CARACTERÍSTICAS

Pintura anticorrosiva alquílica fosfato de zinc como inhibidores de la corrosión.

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 cerca a 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 Instruments. 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 o rodillo, se agrega a la anticorrosiva un 10%25 por volumen de Thinner PINTUCO ref. 121.006 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. 121.132 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. 121.132 y sin revolverlo, se tapa bien el envase.

• PINTURAS DE ACABADO

Como acabado final se recomiendan: Esmaltes Pintulux o Doméstico o Aluminio Extra Reflectivo ref.13.700 o Pintura Autolavable Blanca para Tanques ref. 13730.

• TEMPERATURAS DE APLICACIÓN:

Normal: de 10° a 30° C Mínima: 5° C Máxima: 40° C

Información Técnica





Anticorrosiva Alquílica y Atóxica

6/11

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

- **EQUIPOS DE APLICACIÓN**

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

Pistola Sin Aire (hidráulico)
Brocha (cerda natural)
Rodillo (resistente a solventes)

- **TIEMPOS DE SECAMIENTO**

Los tiempos de secamiento varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura, menor tiempo de secamiento y viceversa. A mayor espesor, mayor tiempo de secamiento.

Información Técnica

