

CFE-P23

ESPECIFICACION CFE D8500-02

Primario fosfato de zinc alquidial oxido



CARTA TÉCNICA

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

CFE-P23 PRIMARIO VINIL EPOXI FOSFATO DE ZINC OXIDO es un primario de un componente, resistente a ambientes poco agresivos, recomendado para interiores. Es un producto anticorrosivo, formulado especialmente para la línea de esmaltes alquidálicos. Posee excelentes propiedades inhibitoras y magnífica adherencia, aumenta la resistencia a atmósferas húmedas, salinas y químicas. Su rápido secado, le permite secar en un tiempo mínimo, lo que hace posible la aplicación de la primera capa de acabado el mismo día, reduciendo así los problemas de contaminación entre capas.

CARACTERÍSTICAS

- Un componente a base de una Resina Alquidálica y un inhibidor de la corrosión
- Recomendado para interiores
- Resiste ambientes poco agresivos.
- Formulado especialmente para la líneas de esmaltes alquidálicos.
- Excelente adherencia
- Excelentes propiedades inhibitoras a la corrosión
- Buena resistencia a atmósferas húmedas, salinas y químicas
- Secado rápido
- Cumple Especificación CFE D8500-02.

USOS RECOMENDADOS

- Acero Estructural
- Exterior de tuberías y tanques
- Compatible con acabados alquidálicos para mantenimiento.

SISTEMAS ACABADOS

CFE-A1 Acabado Alquidálico
CFE-A11 Hule Clorado

COLOR

Gris, Rojo Óxido

ACABADO

Mate

2. PARAMETROS DE MEDICIÓN

SÓLIDOS EN VOLUMEN

42 ± 2%

COMPOSICIÓN

Un componente

TIPO DE CURADO

Por evaporación de solventes

No De CAPAS RECOMENDADO

2 capas

ESPESOR DE PELÍCULA

Película seca: 1.5 mils (38 micras) mínimo por capa

ADELGAZADOR

Adelgazador 1 / Adelgazador P-23-92

METODO DE APLICACIÓN

APLICACIÓN POR ASPERSIÓN SIN AIRE (AIRLESS.)
CFE-SA

APLICACIÓN POR ASPERSIÓN CON AIRE CFE-CA
APLICACIÓN CON BROCHA CFE-AB

SOLVENTE PARA LIMPIEZA

Limpiador 1 / Limpiador 12

RENDIMIENTO TEÓRICO

Espesor mils de pulgada. Película seca	m ² / litro
1.0 mils de película seca.	15.0 m ² / litro
1.5 mils de película seca.	11.0 m ² / litro

Nota: Para estimar la cantidad a usar de este producto, considere mermas por: método de aplicación, perfil de anclaje, irregularidades de la superficie, porosidad, tipo de estructura, viento, experiencia del aplicador, etc. Las mermas pueden ser del orden de 50% ó más.

Se recomienda realizar pruebas previas de aplicación para obtener el factor de desperdicio propio de cada obra.

3. LIMITACIONES DEL PRODUCTO

ESTE ES UN PRODUCTO DE USO INDUSTRIAL Y NO DOMÉSTICO. SOLO DEBE APLICARSE POR PERSONAL CON CONOCIMIENTO ADECUADO EN MÉTODOS APROPIADOS DE APLICACIÓN Y MANEJO DE LOS PRODUCTOS.

Los procedimientos de aplicación son lo más específico posibles. Contactar a COMEX para desviarse de esos procedimientos cuándo circunstancias especiales puedan surgir en el campo.

INFLUENCIA DE LAS VARIABLES AMBIENTALES

Debido a la influencia de las condiciones ambientales, las técnicas de aplicación, los tiempos de secado, la aplicación de capas adicionales y la puesta en servicio de los productos, pueden cambiar a condiciones no descritas en esta información.

El secado, la aplicación de capas adicionales y la puesta en servicio, requerirán más tiempo si: el espesor aplicado es mayor al especificado; la circulación de aire está restringida y la humedad relativa es alta.

CFE-P23

ESPECIFICACION CFE D8500-02

Primario fosfato de zinc alquidial oxido



CARTA TÉCNICA

TEMPERATURA

Para prevenir la condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar por lo menos 3° C arriba del punto de rocío.

Condiciones Generales:

Temperatura del Aire 10 a 45° C

Temperatura de la superficie 10 a 40° C

SUPERFICIES CALIENTES

Todos los recubrimientos, en general, presentan problemas de escurrimiento, adherencia y tienden a generar ampollas, cuando se aplican directamente bajo la acción del sol; principalmente en superficies porosas y demasiado calientes, o sobre superficies con un alto contenido de humedad, aún cuando hayan sido selladas. Por lo anterior, aplique el producto preferentemente bajo techo o sombra.

TEMPERATURA BAJA.

A temperaturas menores de 10° C el curado es más lento o puede no llevarse a cabo.

DESCONOCIMIENTO Y EXCLUSIÓN PARA MATERIALES INCOMPATIBLES

Utilice este producto solo en los sistemas recomendados en esta carta técnica.

No mezcle con otros productos que no hayan sido aprobados por COMEX, ellos podrían causar daños a la apariencia y/o desempeño de este producto. El uso de cualquiera de otros materiales en unión con este producto deberá ser discutida y previamente aprobada por un Representante Técnico autorizado por COMEX antes de su aplicación. De no ser así COMEX no hace responsable de cualquier daño resultante

4- PRESENTACION

CFE-P23 PRIMARIO VINIL EPOXI FOSFATO DE ZINC OXIDO está siendo suministrado en recipientes conteniendo el producto distribuidos de la siguiente manera:

UNIDAD	RESINA
CUBETA	18.00 litros
GALÓN	4.0 litros

5. APLICACIÓN

PREPARACION DE SUPERFICIE

El buen funcionamiento de los productos es directamente proporcional al grado de preparación y limpieza de la superficie a recubrir.

ACERO

Elimine de la superficie el óxido suelto, polvo, escama y otros contaminantes, por medio de una limpieza manual o mecánica, como lo marca la especificación SSPC-SP-3 y

SSPC-SP-2. Puede usarse también una limpieza con abrasivo o ráfaga, de acuerdo a la especificación SSPC-SP-7

1. Antes de la aplicación de primarios ó la primera capa de un sistema de protección anticorrosiva del acero, la superficie a recubrir debe estar libre de contaminantes tales como: polvo, grasa aceite, humedad por condensación, lluvia, pintura suelta, residuos de abrasivos ó cualquier otro material contaminantes, incluyendo depósitos de sales.
2. Remueva la grasa ó aceite que estén sobre la superficie del primario ó capa de enlace. Utilice jabón, detergente ó limpiadores emulsionados Lave y enjuague con abundante agua limpia. Permita que la superficie seque plenamente antes de aplicar la siguiente capa. La limpieza con solventes, no siempre es satisfactoria para remover el aceite y la grasa ya que existe el riesgo de solamente dispersarlos a áreas mayores y no removerlos.

OTROS SUSTRATOS.

Consultar al Representante Técnico de COMEX para situaciones muy particulares.

INDICACIONES SOBRE EL MEZCLADO

ASPECTOS GENERALES

- Se recomienda que el material a usar **CFE-P23 PRIMARIO VINIL EPOXI FOSFATO DE ZINC OXIDO** estén sus componentes en su envase original y perfectamente etiquetados y cerrados en forma hermética.
- Consultar en el envase, la fecha de caducidad del producto.
- Antes de usar este producto,, se deberá leer la Carta Técnica y la Hoja de Seguridad correspondiente.
- Usar recipientes limpios y secos

Enjuague todo el equipo de mezclado que será usado, con el **Limpiador 1 / Limpiador 12** recomendado para remover y eliminar la humedad presente.

1. Agitar este producto, hasta la incorporación plena de sus ingredientes.
2. Mezclar por un tiempo mínimo de 5 minutos para alcanzar una perfecta homogenización.
3. Filtrar el producto, usando una malla # 60 ó un filtro hacia la olla de presión ó al recipiente del equipo Airless, para evitar que la boquilla de la pistola se tape.
4. En caso de ser necesario, adelgazar el producto mezclado solamente con lo necesario, para lograr una mejor manejabilidad, buena aspersión y formación de película sin rugosidades y bien humectadas.
5. Utilice el adelgazador recomendado para este producto

El nivel de adelgazamiento será diferente dependiendo del método de aplicación. Considere esto sobre todo para asegurar los espesores de película seca recomendados y

CARTA TÉCNICA

evitar que el producto se escurra durante la aplicación. Así mismo evitar se prologuen los tiempos de secado y curado

APLICACIÓN

ASPERSION CON EQUIPO AIRLESS

1. La relación mínima de bombeo es de 30: 1
2. El diámetro de la boquilla puede ser de 0.015 a 0.021 pulgadas (0.38-0.53 cm) según las necesidades y condiciones de avance en la obra.
3. No se recomienda usar adelgazador.

ASPERSIÓN CONVENCIONAL

1. Separadores de humedad y aceite en la línea principal de aire.
2. Suministro de aire con un compresor capaz de producir 0.56 m³ pm (20 pcm) a una presión de 3.5 Kg/cm² en la pistola. Debe utilizarse un filtro de humedad en la línea de aire, entre el compresor y la olla de presión.
3. Nivel de adelgazador recomendado 10 % máximo, sólo en caso muy necesario

BROCHA

Usar una brocha mediana de cerda natural. Sólo para áreas pequeñas ó retoques. Aplicar en una sola dirección y evitando el rebrocheo

Nota: La aplicación con brocha puede generar burbujas y poros en la película aplicada, debido a que integra mucho aire al recubrimiento mientras se aplica. Las burbujas o poros pueden ser más abundantes cuando los productos son muy viscosos, se aplican en capas gruesas y secan muy rápido.

Este tipo de defectos y otros más, generados por la aplicación con brocha deben considerarse previo a la aplicación, pues afectan el funcionamiento del producto

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Aplique el CFE-P23 PRIMARIO VINIL EPOXI FOSFATO DE ZINC OXIDO tan pronto como sea posible para evitar oxidación ó recontaminación.

1.- Enjuague todo el equipo de aplicación con el **Limpiador 1 / Limpiador 12** para remover cualquier cantidad de humedad que pueda estar presente.

Nota: Evite la presencia de humedad y residuos de aceite en los equipos y líneas para la aplicación, pues dañan el producto y provocan fallas prematuras de corrosión.

2.- Ajuste el equipo para lograr sobre la superficie películas húmedas, tersas y con un mínimo ó nada de brisa seca del recubrimiento.

Cómo guía general, la presión del aire es entre 5 y 7 Kg/ cm² (75-100 psi) en la pistola. De 1.4 a 2.1 Kg/ cm² (20-30 psi), en el recipiente que contiene el producto.

3.- Aplique siempre películas húmedas, en pases paralelos y traslapados en un 50%. Si se requiere realice una aplicación cruzada en un ángulo recto para evitar la formación de poros y áreas desnudas

4.-Ponga especial atención a soldaduras rugosas, filos cortantes, esquinas, tornillos, tuercas, áreas de difícil acceso, etc., para asegurar un adecuado espesor seco; aplique doble capa de recubrimiento en estos puntos, antes de aplicar en las áreas planas adjuntas

5.-Los poros y áreas pequeñas sin recubrimiento o dañadas, pueden retocarse con brocha cuando la película este seca al tacto. Áreas mayores, deben retocarse con aspersión.

6.- Prevenga el contacto de producto con la humedad, brisa o agua de lluvia, durante la aplicación y el secado, hasta que haya logrado su curado inicial, pues ocurrirán fallas prematuras de corrosión.

Las técnicas de aplicación, los tiempos de secado entre capas y la puesta en servicio del producto pueden cambiar a condiciones no descritas en esta información, por lo le recomendamos requerir asistencia técnica para estos casos.

TIEMPO DE SECADO

Tiempo de secado para recubrir (mínimo)	4 horas a 25° C
--	-----------------

Nota: En caso de sobrepasar el tiempo máximo para recubrir ó la película haya endurecido demasiado, promueva la rugosidad mediante el uso de una lija ó ráfaga de abrasivo, antes de aplicar la siguiente capa.

APLICACIÓN ENTRE CAPAS

La aplicación de capas subsiguientes debe cuidar los tiempos mínimo y máximo para recubrir. En caso de haber sobrepasado el tiempo máximo, además de remover grasa, aceite y polvo con agua limpia y detergente, es necesario que promueva la rugosidad mediante el uso de una lija ó ráfaga de abrasivo, antes de aplicar la siguiente capa.

REPARACIONES

Limpie con chorro de abrasivo las áreas dañadas u oxidadas, usando la técnica de "spot". La limpieza de estas áreas debe ser de acuerdo a las instrucciones o especificaciones originales de preparación de superficie. Las áreas pequeñas pueden ser retocadas con brocha. Áreas mayores a un círculo de 10 cm de diámetro deben repararse mediante aspersión de acuerdo a las especificaciones originales.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Cualquier equipo de mezclado ó aplicación deberá ser limpiado inmediatamente después de su uso con el **Limpiador 1 / Limpiador 12**

CFE-P23

ESPECIFICACION CFE D8500-02

Primario fosfato de zinc alquidial oxido



CARTA TÉCNICA

DESECHOS

Todos los materiales utilizados deberán ser desechados de acuerdo con todas las regulaciones Federales, Estatales y Locales establecidas

6. MANEJO Y ALMACENAMIENTO

VIDA DE ALMACÉN

Evite la interacción del producto con la humedad, el calor y la radiación solar, pues entre otros factores, ocasiona la pérdida de propiedades y se altera el funcionamiento del producto.

ALMACENAMIENTO

Almacene por separado, en un lugar bien ventilado y alejado de la luz solar.

Mantenga los recipientes bien cerrados cuándo no se utilicen. No utilice este producto, después de la fecha de caducidad indicada en el contenedor.

Almacenar en lugares cerrados y bajo techo entre 5° C y 25° C y humedad relativa hasta 50% (Condiciones ideales).

La vida de almacenamiento disminuye si la temperatura ambiente es mayor de 25° C y la Humedad Relativa (H.R.) es mayor de 50%.

Consultar la fecha de caducidad en la etiqueta del producto.

SEGURIDAD DURANTE EL MANEJO

Se recomienda leer las Hojas de Seguridad antes de usar este producto.

COMEX recomienda que cualquier persona que aplique este tipo de materiales ó el personal en áreas adyacentes dónde estén siendo aplicadas, deberá leer y entender estas cartas antes de mezclar y/o aplicar cualquier material.

ATENCION

COMEX no hace recomendaciones específicas sobre las medidas de seguridad que pueden ser necesarias para adoptarse, ya que estas dependen del medio ambiente y espacio donde se efectuará la aplicación, de la cual, COMEX no es responsable ni tiene control.

Este producto es para uso industrial solamente y no para uso doméstico. Solo debe aplicarse por personal capacitado. No usar este producto, si no se han entendido completamente las instrucciones e indicaciones de esta Carta Técnica y las emitidas en la Hoja de Seguridad ó si no se cuenta con el equipo de protección personal requerido, para poder cumplir completamente con las medidas de seguridad necesarias para prevenir daños y perjuicios.

7. IMPORTANTE

Amercoat Mexicana S.A. de C.V. declara que el producto que ampara este documento, cumple con las especificaciones establecidas en la fecha de fabricación.

Cualquier cambio a las instrucciones y recomendaciones de nuestros productos, es responsabilidad de quien o quienes a

su criterio han decidido cambiar o modificar el uso o manejo del producto.

Si el usuario decide cambiar los productos o sistemas para otro destino, el cual se aleja de nuestras recomendaciones asume todo riesgo y responsabilidad correspondiente.

En algunos casos por la variedad de sistemas a aplicar en obra, puede solicitar información ó asesoría en **Atención al Consumidor en el D.F. y Área Metropolitana al 5864-0790, 5864-0791 y del interior de la República marque sin costo al 01800 7126 639.**