

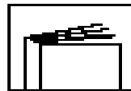






<p>Primario Anticorrosivo</p> <h1>Cromato de Zinc</h1>	<h1>2106</h1>
--	---------------

Color:	Amarillo.
Descripción:	El Cromato de Zinc es un producto formulado para proteger superficies ferrosas del sector industrial y automotriz, ya que posee excelente resistencia a la corrosión. Provee buen poder cubriente, secado rápido y buena nivelación.
Uso recomendado:	Se recomienda aplicar en repintado automotriz y estructuras de tipo industrial que se encuentran expuestas a ambientes químicos corrosivos.
Restricciones:	No se recomienda aplicar Cromato de Zinc sobre cualquier tipo de plástico. No se recomienda aplicar en ambiente con exceso de humedad.
Diluyente:	2113 Thinner americano.
Propiedades físicas:	<p>Viscosidad brookfield (25°C)..... 1,500 – 1,800 cps (spin No. 4 - 20 rpm.)</p> <p>Densidad (25°C)..... 1.18 – 1.20 g/ml.</p> <p>Finura..... 3.5 – 4.0 U. Hegman.</p> <p>Solidos por peso..... 51.0 – 53.0 %</p> <p>Acabado..... Mate.</p>
Tiempo de secado:	<p>Secado al tacto..... 1 hora.</p> <p>Secado para lijado..... 3 horas.</p>
Sustratos recomendados:	<p>Lámina de acero desnuda</p> <p>Lámina galvanizada</p> <p>Aluminio</p> <p>Acero inoxidable</p>







Recubrimientos recomendados:	Alva x-press..... 26XX		 Revisar información
	Poliuretano 2K..... 32XX		
	Macrol..... 20XX		
	Mega..... 22XX		
	Laca Acrílica..... 25XX		
	Alva Fast..... 27XX		
	AM 500.....AM5XX		
	AM 250..... AM2XX		
	AM 150..... AM15X		
	*NOTA: No se recomienda aplicar Base Color 30XX		
Aplicación	Pistola de gravedad, HVLP.		
PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE			
1		LIMPIAR	La superficie debe estar libre de polvo, grasa, oxido, etc. Lavar con agua y detergente.
			Si la superficie tiene oxido; aplicar Acondicionador de metales 2140
2		LIJAR	Para estructuras se debe preparar con carda de acero para lamina de acero Lija P-220
3		LIMPIAR	Aplicar 2141 Solución desengrasante.
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO			
4		MEZCLAR	Mezclar el producto perfectamente antes de usarlo.
			*Dilución de los componentes por relación de volumen.
RELACIÓN MEZCLA: 2:1			










 1 L. Cromato de Zinc	+	 500 ml. Thinner americano
Viscosidad de aplicación: 18 – 22 segundos copa Ford No. 4		

PROCESO DE APLICACIÓN

IMPORTANTE

- No regresar producto diluido al envase original.
- Aplicar producto si la temperatura ambiente y de la superficie se encuentra entre 10°C - 30 °C.
- Los tiempos de secado establecidos pueden variar dependiendo las condiciones de temperatura.
- Cuando se utilice 2 o más envases del mismo producto y color, mezclar en uno solo para obtener un óptimo acabado.
- Evitar aplicar a rayo de sol para prevenir reacciones químicas en los acabados.

5		ENMASCARAR	Con masking tape y película adecuada.			
6		LIMPIAR	Aplicar 2141 Solución desengrasante.			
7		APLICACIÓN	2 manos húmedas.	Pistola HVLP Pistola de gravedad	Boquilla 1.3-1.6	Presión 20-30 lb/in ²
		TIEMPO DE ORO ENTRE MANOS	15 - 20 minutos.			
8		LIJAR	P-400 - P-600			

LIMPIEZA DEL EQUIPO

9	Lave con thinner el equipo de aplicación: Pistola de gravedad, HVLP, recipiente, etc... inmediatamente después de utilizarlo.
----------	---

Inflamabilidad: Este producto contiene solventes y disolventes inflamables.

Almacenamiento: Almacenar bajo techo, en un lugar seco y fresco, en su envase original y bien cerrado. Puede conservar hasta un año sus propiedades bajo condiciones normales.



