



INORGANICO DE ZINC AUTOCURANTE BASE SOLVENTE

PEMEX RP – 4 TIPO B MODIFICADO

NORMA NRF-053

Mayo 2006

Descripción del producto:

- o RESISTENTE INHIBIDOR DE CORROSION
- o RESISTENTE A SOLVENTES
- o RESISTE TEMPERATURAS DE 540 °C EN SECO
- o ALTA RESISTENCIA A LA ABRASION.

Technical Information:

CÓDIGO NAPKO	4109
CLASIFICACION	Inorganico de zinc autocurante base solvente
ACABADO	Mate
COLOR	Gris verdoso
METODO DE APLICACION	Equipo con o sin aire.
REDUCTOR	Napko 4022
SECADO A 25 °C	
AL TACTO, MAX.	20 minutos (50% de humedad relativa)
DURO, MAX.	2 horas (50% de humedad relativa)
PARA RECUBRIR	24 horas (95% de humedad relativa)
RENDIMIENTO TEORICO	26.3 m ² /L a 1.0 Mil (25.4 micras) (Considere perdidas por aplicación)
VOC, MÁXIMO	340 g/L
VISCOSIDAD A 25 °C	15 a 25 segundos copa Ford No. 4
DENSIDAD A 25 °C	2.350 ± 0.050 kg/L
SÓLIDOS POR VOLUMEN	67 ± 2%*
SÓLIDOS POR PESO	82 ± 2%
ESPESOR SECO RECOMENDADO	3.0 a 4.0 Mils por capa (76.2 a 101.6 micras)
NÚMERO DE CAPAS RECOMENDADAS	1
NÚMERO DE COMPONENTES	2
RELACIÓN DE MEZCLADO	Base y pigmento se proporcionan en la relación adecuada para formar un volumen de 4 litros
VIDA DEL MATERIAL MEZCLADO A 25 °C	8 horas (Agregando solvente no se incrementa este tiempo, a mayor temperatura el tiempo disminuye)
ACABADO RECOMENDADO	Napko 4322, 4327, 432A, 4389, 4975, 499 A, Macropoxy 646 FC, Acrolon 218 HS, Temperkote 600, Temperkote 1000
TIEMPO DE CURADO A 25 °C Y 95% H. R.	
SERVICIO DE INMERSIÓN	7 días (ver nota)
SERVICIO ATMOSFÉRICO Y/O MANTENIMIENTO	24 horas
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	400°C (en seco)
SOLVENTE DE LIMPIEZA	Napko 4022
PRESENTACIÓN	Base: 3.90 Kg. Pigmento: 6.00 Kg

* Método de espesor húmedo / seco.

Nota: Napko 4109 cura con la ayuda de la humedad del medio ambiente, por lo tanto en regiones secas (con humedad relativa promedio menor al 40%) es conveniente rociar la superficie de Napko 4109 con agua, para así alcanzar el nivel de curado necesario para el buen funcionamiento del recubrimiento.



PEMEX RP – 4 TIPO B MODIFICADO: GUÍA DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Las superficies de acero deben limpiarse como mínimo con chorro de abrasivo a metal blanco especificación SSPC-SP5. Seleccione un abrasivo con el cual se obtenga un patrón de anclaje de 1.5 a 2.5 Mils (37.5 a 62.5 micras).

MEZCLADO:

Agite perfectamente la base, luego sin dejar de agitar, agregue lentamente todo el pigmento hasta dispersarlo completamente. Normalmente no necesita adelgazar, pero si es necesario añada pequeñas cantidades de Napko 4022 sólo para control de viscosidad. Filtre el material con un tamiz Malla 30 (590 micras).

EQUIPO NECESARIO:

- 1) Equipo de aspersión con aire de alta producción.
 - Olla de presión con agitación mecánica o neumática, con una presión en la Olla de 35.5 a 43 psi (2.5 a 3.0 Kg/ cm²).
 - Pistola GRACO AirPro Compliant para Alto Desgaste, con boquilla NO menor a 0.070 pulgadas de diámetro interior.
 - Filtros separadores de humedad y aceite en la línea de aire a la salida del compresor.
 - Manguera de aire a la pistola de Diámetro Interno de 1/4" (6.35 mm); con presión de 40 psi (2 Kg/ cm²) a la entrada de la pistola.
 - Manguera de fluido a la pistola de Diámetro Interno de 3/8" (9.5 mm).
- 2) Equipo de aspersión sin aire (Airless).
 - Equipo Airless para inorgánicos de zinc con recirculación Marca GRACO Modelo Xtreme 287974.
 - Filtro malla 30 (590 micras).
 - Pistola de aspersión sin aire con boquilla de 0.017 a 0.021 pulgadas de diámetro interior.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN:

- 1) Lave perfectamente el equipo con Napko 4022 antes de usarlo.
- 2) De ser necesario ajuste la viscosidad del material de 19 a 23 segundos copa Zahn No. 2 con el solvente recomendado.
- 3) Sostenga la pistola de aspersión a una distancia aproximada de 15 a 20 cm de la superficie. Aplique una mano empalmado el 50% en cada pase. Ponga particular atención en todas las soldaduras, remaches, costuras y otras irregularidades para asegurarse de que queden completamente cubiertas.
- 4) Después de transcurridos 15 minutos de su aplicación este material alcanza un completo estado de insolubilidad en agua fría. El curado se alcanza rápidamente (datos en el anverso) cuando existen condiciones de humedad alta.
- 5) No aplique el recubrimiento a menos que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por arriba de la temperatura del punto de rocío y la humedad relativa este por debajo de 85%.

SEGURIDAD:

¡¡PRECAUCIÓN!! Producto inflamable, manténgase apartado de las altas temperaturas, chispas y flamas. Contiene disolventes altamente tóxicos cuya exposición por cualquier vía o inhalación prolongada o reiterada, origina graves daños a la salud. No se deje al alcance de los menores de edad.

Prohibida su venta a menores de edad. No se ingiera. En caso de ingestión, no se provoque el vómito, solicite atención médica de inmediato, evite el contacto con la piel y los ojos.

Use el producto con ventilación adecuada, cierre bien el envase después de cada uso. Prohibido utilizar el producto con el acabado o impresión de juguetes susceptibles de llevarse a la boca, de artículos para uso doméstico y/o escolares usados por los niños.

LIMITE DE RESPONSABILIDAD

La responsabilidad de Sherwin-Williams en cualquier demanda de cualquier tipo, incluye demandas basadas en la Negligencia de Sherwin-Williams o su responsabilidad objetiva para cualquier daño o perjuicio que surja de, en relación con, o que resulte del uso de los productos, no deberá en ningún caso exceder el precio admisible de compra o una parte del mismo que de origen a la demanda. En ningún caso deberá Sherwin-Williams ser responsable por daños indirectos o incidentales. Las Hojas Publicadas con la Información de los Productos están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su Representante de Sherwin-Williams con la información de los productos Actuales.

LA INFORMACION AQUÍ DESCRITA ESTA BASADA EN PRUEBAS CONTROLADAS Y REALIZADAS EN UN LABORATORIO. LAS VARIACIONES DEL PRODUCTO O DE LA INFORMACION QUE PUDIERA EXISTIR DENTRO DE LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN SERAN RESPONSABILIDAD DEL USUARIO.