



Protective
&
Marine
Coatings

KEM KROMIK® UNIVERSAL METAL PRIMER

B50NZ6
B50WZ1
B50AZ6

Café
Blanco
Gris

INFORMACION DEL PRODUCTO

2.11

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																															
<p>KEM KROMIK UNIVERSAL METAL PRIMER es un primario de resina alquídica modificada de bajo VOC diseñado para su uso sobre sustratos de hierro y acero. Se puede utilizar como un primario "universal" bajo recubrimientos de alto desempeño y es también adecuado como una capa de "barrera" sobre los recubrimientos convencionales los cuales normalmente podrían ser atacados por solventes agresivos de los recubrimientos de alto desempeño.</p> <ul style="list-style-type: none"> Alto espesor de película Resistente a la corrosión Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por la USDA. Puede recubrirse con epóxicos y uretanos. Aplique abajo de 40°F (4.4°C) 	<p>Para su uso sobre acero preparado.</p> <ul style="list-style-type: none"> Primario "Universal" Primario de recubrimiento de taller Recubrimiento de "Barrera" Primario para mantenimiento Primario para metal para interiores / exteriores Acero estructural Equipo/Maquinaria Buques marítimos Barandales De conformidad a AWWA D102, OCS #1 Adecuado para usarse en instalaciones inspeccionadas por USDA De acuerdo a MPI #’s 69, 79, 95. 																																																															
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																																																															
<p>Acabado: Mate Color: Café (rojo oxidado), Blanco Neutro y Gris</p> <p>Sólidos en Volumen: 53% ± 2% Sólidos en Peso: 73% ± 2%</p> <p>VOC (Método EPA 24): <420 g/l; 3.5 lb/gal</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor húmedo:</td> <td>6.0 – 8.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>3.0 - 4.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>212 - 283 pie²/gal aprox. (19.68 – 26.5 m²/gal)</td> </tr> </table> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>@ 40°F(4.4°C)</td> <td>@77°F(25°C)</td> <td>@100°F(38°C)</td> </tr> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>2.5 horas</td> <td>1 horas</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para Recubrir por sí mismo y alquídicos:</td> <td>2.5 horas</td> <td>1 horas</td> <td>45 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir con Recubrimientos de alto desempeño con solventes Agresivos:</td> <td>36 horas</td> <td>16 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> </table> <p>Nota: Para una máxima adherencia, los recubrimientos acrílicos requieren de 48 a 72 horas de secado del primario.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Vida en Almacén: 36 meses, sin abrir, a 40°F(4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 80°F(27°C), PMCC</p> <p>Reductor: No se recomienda</p> <p>Limpieza: Xileno, R2K4</p>	Espesor húmedo:	6.0 – 8.0 mils	Espesor seco:	3.0 - 4.0 mils	Rendimiento:	212 - 283 pie ² /gal aprox. (19.68 – 26.5 m ² /gal)		@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)	Al Tacto:	2 horas	30 minutos	15 minutos	Para manejo:	2.5 horas	1 horas	20 minutos	Para Recubrir por sí mismo y alquídicos:	2.5 horas	1 horas	45 minutos	Para recubrir con Recubrimientos de alto desempeño con solventes Agresivos:	36 horas	16 horas	16 horas	Para curar:	7 días	7 días	7 días	<p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa) Sustrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP6 Acabado: 1 cpa. Kem Kromik Universal @ 3.0 mils eps</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nombre de la prueba</th> <th>Método de prueba</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Resistencia a la Abrasión</td> <td>ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga</td> <td>250 mg pérdida</td> </tr> <tr> <td>Adherencia</td> <td>ASTM D4541</td> <td>260 psi</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Impacto Directo</td> <td>ASTM D 2794</td> <td>70 in. lb.</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Calor Seco</td> <td>ASTM D2485</td> <td>200°F (93°C)</td> </tr> <tr> <td>Flexibilidad</td> <td>ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Condensación de Humedad:</td> <td>ASTM D4585, 100°F(38°C), 500 horas</td> <td>Bueno</td> </tr> <tr> <td>Dureza al Lápiz</td> <td>ASTM D3363</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Cámara Salina</td> <td>ASTM B117, 500 horas</td> <td>Bueno</td> </tr> <tr> <td>Choque Térmico</td> <td>ASTM D2246, 5 ciclos</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>Permeabilidad al vapor de agua</td> <td>ASTM D 1653, Método B</td> <td>1.15 US perms</td> </tr> </tbody> </table> <p>Proporciona un desempeño comparable con los productos formulados a las especificaciones federales: TT-P-664D.</p>	Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado	Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	250 mg pérdida	Adherencia	ASTM D4541	260 psi	Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	70 in. lb.	Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	200°F (93°C)	Flexibilidad	ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril	Pasa	Resistencia a la Condensación de Humedad:	ASTM D4585, 100°F(38°C), 500 horas	Bueno	Dureza al Lápiz	ASTM D3363	H	Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 500 horas	Bueno	Choque Térmico	ASTM D2246, 5 ciclos	Pasa	Permeabilidad al vapor de agua	ASTM D 1653, Método B	1.15 US perms
Espesor húmedo:	6.0 – 8.0 mils																																																															
Espesor seco:	3.0 - 4.0 mils																																																															
Rendimiento:	212 - 283 pie ² /gal aprox. (19.68 – 26.5 m ² /gal)																																																															
	@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)																																																													
Al Tacto:	2 horas	30 minutos	15 minutos																																																													
Para manejo:	2.5 horas	1 horas	20 minutos																																																													
Para Recubrir por sí mismo y alquídicos:	2.5 horas	1 horas	45 minutos																																																													
Para recubrir con Recubrimientos de alto desempeño con solventes Agresivos:	36 horas	16 horas	16 horas																																																													
Para curar:	7 días	7 días	7 días																																																													
Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado																																																														
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	250 mg pérdida																																																														
Adherencia	ASTM D4541	260 psi																																																														
Resistencia al Impacto Directo	ASTM D 2794	70 in. lb.																																																														
Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	200°F (93°C)																																																														
Flexibilidad	ASTM D522, doblez de 180°, 3/4"(19 mm) mandril	Pasa																																																														
Resistencia a la Condensación de Humedad:	ASTM D4585, 100°F(38°C), 500 horas	Bueno																																																														
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	H																																																														
Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 500 horas	Bueno																																																														
Choque Térmico	ASTM D2246, 5 ciclos	Pasa																																																														
Permeabilidad al vapor de agua	ASTM D 1653, Método B	1.15 US perms																																																														



Protective
&
Marine
Coatings

KEM KROMIK® UNIVERSAL METAL PRIMER

B50NZ6
B50WZ1
B50AZ6

Café
Blanco
Gris

2.11

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																													
<p>Acero, Recubrimiento Alquídico: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps 1-2 manos Industrial Enamel HS @ 2.0 - 4.0 mils eps/mano ó WB Industrial Enamel@1.5-3.0 mils eps/mano ó Steel Spec Fast Dry Alkyd @ 3.0-5.0 mils eps/mano</p> <p>Acero, Acabado de Aluminio: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps 1-2 manos Silver-Brite Aluminum @ 1.0 – 1.5 mils eps</p> <p>Acero, Recubrimiento Acrílico: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps. 1-2 manos DTM Acrylic Coating @ 2.5 - 4.0 mils eps por mano ó Sher-Cryl HPA @ 2.5-4.0 mils eps por mano</p> <p>Acero, Recubrimiento Epóxico: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps. 1-2 manos Tile-Clad HS Epoxy @ 2.5-4.0 mils eps por mano</p> <p>Acero, Recubrimiento de Poliuretano: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps. 1-2 manos Hi-Solids Polyurethane @ 3.0 - 4.0 mils eps por mano ó Polyon 1900 Polyurethane @ 2.0-3.0 mils eps por mano</p> <p>Acero, Recubrimiento Alquídico Silicónado: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps. 1-2 manos Steel Master 9500 @ 2.5 - 4.0 mils eps por mano</p> <p>Acero, Recubrimiento Epóxico Base Agua: 1 mano Kem Kromik Universal Metal Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps. 1-2 manos Water Based Catalyzed Epoxy @ 2.5 - 4.0 mils eps por mano ó Waterbased Tile Clad Epoxy @ 2.0-4.0 mils eps por mano</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una buena adherencia.</p> <p>Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie: Hierro y Acero: SSPC-SP2/3</p> <p style="text-align: center;">Preparación de Superficie Estándar</p> <table border="1" data-bbox="829 737 1552 932"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BST7079:A1</th> <th>STD Sueco SISO55900</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal blanco</td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi blanco</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro de arena a metal gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro abrasivo grado Brush-off</td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>SP 7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta manual</td> <td>Oxidado C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 2</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Oxidado C St 3</td> <td>C St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 3</td> <td>D St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco SISO55900	SSPC	NACE	Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1	Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-		Picado y oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-
Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco SISO55900	SSPC	NACE																																										
Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1																																										
Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2																																										
Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																										
Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																										
Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-																																										
	Picado y oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-																																										
Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-																																										
	Picado y oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-																																										
	ENTINTADO																																													
	No se entinta.																																													
	CONDICIONES DE APLICACIÓN																																													
<p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p>Temperatura: 45 °F (4.5 °C) m ínima, 120°F(49°C) máxima (aire, superficie y superficie) 40 °F (4.5 °C) m ínima, 120°F(45°C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>																																													
	PRESENTACION																																													
	<p>Empaque: Contenedores de 1 (3.785 lbs.)y 5 galones (19 lbs)</p> <p>Peso por galón (litro): 12.5 ± 0.35 lb (1.5 Kg/L)</p>																																													
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																																													
	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usarse.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																																													



Protective
&
Marine
Coatings

KEM KROMIK® UNIVERSAL METAL PRIMER

B50NZ6
B50WZ1
B50AZ6

Café
Blanco
Gris

BOLETIN DE APLICACION

2.11

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN																																			
<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Hierro y Acero La preparación mínima de la superficie es la limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasas de la superficie limpiando con solventes de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la Preparación a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, sopletee a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo y angular para un perfil de superficie óptimo (2 mils). Imprima la superficie con Primario de cualquier acero desnudo después de 8 horas o antes de que el oxidamiento inmediato ocurra.</p> <p>Superficies Previamente Pintadas Si está en buenas condiciones, limpie la superficie de toda materia extraña. Los recubrimientos y superficies lisos, duros o brillantes deben de ser opacados lijando la superficie. Aplique en un área de prueba dejando que seque la pintura durante una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si éste producto ataca el acabado previo, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende o está mal intemperizada, limpie la superficie hasta el sustrato firme y trate como una nueva superficie como se menciona arriba.</p> <p>Como una Capa "Barrera": Si se necesita recubrir una superficie previamente pintada con recubrimientos resistentes a los químicos o a los solventes fuertes, se puede utilizar el Kem Kromik Universal Metal Primer como una capa de barrera para prevenir el desprendimiento. Aplique una capa del Kem Kromik Universal Metal Primer en un área pequeña para probar la adherencia o el sangrado. Si hay evidencia de adherencia pobre o de sangrado, limpie la superficie hasta el sustrato desnudo y aplique el sistema recomendado.</p>	<p>Temperatura: 45 °F (4.5 °C) mínima, 120°F(49 °C) máxima (aire, superficie y superficie) 40 °F (4.5 °C) mínima, 120°F(45 °C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p>																																			
HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN																																				
<p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purge el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe estar acorde con regulaciones existente de VOC, ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor.....No se recomienda</p> <p>Limpieza.....Xileno, R2K4</p> <p>Aspersión sin Aire Presión 1800 - 3000 psi Manguera 1/4" ID Boquilla015" - .019" Filtro malla 60</p> <p>Aspersión Convencional Pistola..... Binks 95 Boquilla de Fluido 63C Boquilla de Aire 63PB Presión de Atomización 50 psi Presión de Fluido 10-20 psi</p> <p>Brocha Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural Reducción.....No se recomienda</p> <p>Rodillo Felpa 3/8" avitelado con corazón fenólico</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba no está disponible, se puede substituir por equipo equivalente.</p>																																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BST7079:A1</th> <th>STD Sueco SIS055900</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal blanco</td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi blanco</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro de arena a metal gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro abrasivo grado Brush-off</td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>SP 7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta manual</td> <td>Oxidado C St 2 Picado y oxidado D St 2</td> <td>C St 2 D St 2</td> <td>SP 2 SP 2</td> <td>- -</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Oxidado C St 3 Picado y oxidado D St 3</td> <td>C St 3 D St 3</td> <td>SP 3 SP 3</td> <td>- -</td> </tr> </tbody> </table>		Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco SIS055900	SSPC	NACE	Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1	Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2 Picado y oxidado D St 2	C St 2 D St 2	SP 2 SP 2	- -	Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3 Picado y oxidado D St 3	C St 3 D St 3	SP 3 SP 3	- -
Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BST7079:A1	STD Sueco SIS055900	SSPC	NACE																																
Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1																																
Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2																																
Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																
Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																
Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2 Picado y oxidado D St 2	C St 2 D St 2	SP 2 SP 2	- -																																
Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3 Picado y oxidado D St 3	C St 3 D St 3	SP 3 SP 3	- -																																



Protective
&
Marine
Coatings

KEM KROMIK® UNIVERSAL METAL PRIMER

B50NZ6
B50WZ1
B50AZ6

Café
Blanco
Gris

BOLETÍN DE APLICACIÓN

2.11

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO																														
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica.</p> <p>Instrucciones de Mezclado: Mezcle la pintura completamente en un contenedor y agite antes de usar.</p> <p>Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor húmedo:</td> <td>6.0 – 8.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>3.0 - 4.0 mils</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>212 - 283 pie²/gal aprox. (19.68 – 26.5 m²/gal)</td> </tr> </table> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad en la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>@ 40°F(4.4°C)</td> <td>@77°F(25°C)</td> <td>@100°F(38°C)</td> </tr> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>2.5 horas</td> <td>1 horas</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para Recubrir por sí mismo y alquidícos:</td> <td>2.5 horas</td> <td>1 horas</td> <td>45 minutos</td> </tr> </table> <p>Para recubrir con Recubrimientos de alto desempeño con solventes Agresivos:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>36 horas</td> <td>16 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> </table> <p>Nota: Para una máxima adherencia, los recubrimientos acrílicos requieren de 48 a 72 horas de secado del primario.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo rendimiento recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento</p>	Espesor húmedo:	6.0 – 8.0 mils	Espesor seco:	3.0 - 4.0 mils	Rendimiento:	212 - 283 pie ² /gal aprox. (19.68 – 26.5 m ² /gal)		@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)	Al Tacto:	2 horas	30 minutos	15 minutos	Para manejo:	2.5 horas	1 horas	20 minutos	Para Recubrir por sí mismo y alquidícos:	2.5 horas	1 horas	45 minutos		36 horas	16 horas	16 horas	Para curar:	7 días	7 días	7 días	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.</p> <p>No se recomienda la reducción del material porque puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>Es necesario el contacto íntimo entre la superficie de acero y el primario para una adecuada inhibición a la oxidación y adherencia.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Espesor húmedo:	6.0 – 8.0 mils																														
Espesor seco:	3.0 - 4.0 mils																														
Rendimiento:	212 - 283 pie ² /gal aprox. (19.68 – 26.5 m ² /gal)																														
	@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)																												
Al Tacto:	2 horas	30 minutos	15 minutos																												
Para manejo:	2.5 horas	1 horas	20 minutos																												
Para Recubrir por sí mismo y alquidícos:	2.5 horas	1 horas	45 minutos																												
	36 horas	16 horas	16 horas																												
Para curar:	7 días	7 días	7 días																												
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																														
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con Xileno, R2K4. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con Xileno, R2K4. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante al utilizar cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																														