



*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY® 920 PRE-PRIME

RUST PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PART A
PART B

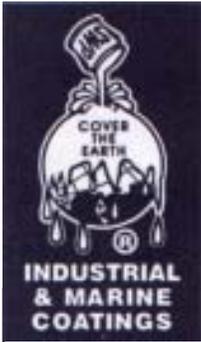
B58T101
B58V10

TRANSPARENT
HARDENER

INFORMACION DEL PRODUCTO

Revisado 12/04

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																													
<p>MACROPOXY 920 PRE-PRIME es un primer epóxico 100% en sólidos, penetrante en el óxido, que cumple con VOC diseñado para su uso sobre superficies marginalmente preparadas cuando no sea posible una limpieza a fondo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un sellador penetrante para superficies altamente oxidadas • 100% en sólidos • Recubrimiento para superficies múltiples • Baja viscosidad • Bajo VOC • Protección cubierta para recubrimientos con solventes de alta temperatura. 	<p>Para usarse sobre superficies marginalmente preparadas cuando no sea posible la limpieza con abrasivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exploraciones fuera de la costa y plataformas de producción • Sobre recubrimientos blancos oxidados y ricos en zinc • Superficies calizas • Puentes • Soportes de tubería • Aplicaciones Marinas • Premier/sellador para mampostería • Se puede utilizar como parte de un sistema de recubrimiento para tanques, puentes, etc.. 																													
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																													
<p>Acabado: Medio Brillo</p> <p>Color: Transparente</p> <p>Volumen en Sólidos: 100%, calculado, mezclado 70%, ASTM D2697 (Helium Pycnometer)</p> <p>VOC (Método EPA 24): 138 g/L; 1.15 lb/gal, mezclado</p> <p>Razón de Mezcla: 2 componentes, razón 3:1</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado Por Capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor Húmedo:</td> <td>1.5 - 2.0</td> </tr> <tr> <td>Espesor Seco:</td> <td>1.5 - 2.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>800 - 1,050 pies²/gal aprox. (19.6 - 25.7 m²/lt)</td> </tr> </table> <p>Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo @ 50% RH: @ 40°F(4.44°C)@ 77°F(25°C)@120°F(49°C)</p> <table border="0"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>18 horas</td> <td>9½ horas</td> <td>7 horas</td> </tr> <tr> <td>Libre de Huella:</td> <td>32 horas</td> <td>17 horas</td> <td>14 horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>12 horas</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> </table> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Vida de la Mezcla:</p> <table border="0"> <tr> <td>8-10 horas</td> <td>4 horas</td> <td>3-4 horas</td> </tr> </table> <p>Tiempo de Inducción: No se requiere</p> <p>Vida en el Anaquel: 12 meses, sin abrir, a 40°F(4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 152°F(67°C), PMCC, mezclado</p> <p>Reductor: No se recomienda</p> <p>Limpieza: Reductor #54, R7K54</p>	Espesor Húmedo:	1.5 - 2.0	Espesor Seco:	1.5 - 2.0	Rendimiento:	800 - 1,050 pies ² /gal aprox. (19.6 - 25.7 m ² /lt)	Al Tacto:	18 horas	9½ horas	7 horas	Libre de Huella:	32 horas	17 horas	14 horas	Para repintar:				mínimo:	36 horas	12 horas	12 horas	máximo:	30 días	30 días	30 días	8-10 horas	4 horas	3-4 horas	<ul style="list-style-type: none"> • Diseñado para ambientes industriales y marinos • Penetra la oxidación existente, fuertemente adherida para proporcionar un sellado "hermético" antes de capas subsiguientes. • También se puede utilizar como un primer /sellador de óptimo rendimiento para superficies de mampostería. • No es para servicio de inmersión • Resistencia al calor seco hasta 200°F(93°C) <p>El recubrimiento Epóxico se puede oscurecer o amarillear después de su aplicación y curado.</p>
Espesor Húmedo:	1.5 - 2.0																													
Espesor Seco:	1.5 - 2.0																													
Rendimiento:	800 - 1,050 pies ² /gal aprox. (19.6 - 25.7 m ² /lt)																													
Al Tacto:	18 horas	9½ horas	7 horas																											
Libre de Huella:	32 horas	17 horas	14 horas																											
Para repintar:																														
mínimo:	36 horas	12 horas	12 horas																											
máximo:	30 días	30 días	30 días																											
8-10 horas	4 horas	3-4 horas																												



*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.50

MACROPOXY® 920 PRE-PRIME RUST PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PART A
PART B

B58T101
B58V10

TRANSPARENT
HARDENER

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p>Acero: 1 cpa. Macropoxy 920 Pre-Prime @ 1.5 - 2.0 mils eps 1 cpa. Macropoxy Primer @ 3.0 - 6.0 mils eps 2 cpas. Macropoxy HS @ 3.0 - 6.0 mils eps</p> <p>Acero, primario rico en zinc: 1 cpa. Zinc Clad IV @ 3.0 - 5.0 mils eps 1 cpa. Macropoxy 920 Pre-Prime @ 1.5 - 2.0 mils eps 1 cpa. Heavy Duty Epoxy @ 3.0 - 6.0 mils eps 1 cpa. Acrolon 218 HS Acrylic Polyurethane @ 3.0 - 6.0 mils eps</p> <p>Mampostería y Concreto: 1 cpa. Macropoxy 920 Pre-Prime @ 1.5 - 2.0 mils eps 1-2 cpas. Tile-Clad Hi-Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una adherencia adecuada.</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 Mampostería y Concreto: SSPC-SP13/NACE 6 Previamente Pintadas: SSPC-SP1</p>
<p>Superficies Previamente Pintadas: 1 cpa. Macropoxy 920 Pre-Prime @1.5-2.0 mils eps</p> <p>Recubrimientos aceptables: Acrolon 218 HS DTM Acrilic Epo-Plex Multi Mil Epoxy Hi-Solids Polyurethane Macropoxy 646 Macropoxy HS Polysiloxane XLE Sher-Cryl HPA Tile-Clad HS</p>	<p>DISPONIBILIDAD DE COLOR / ENTINTADO</p> <p>Puede ser oscurecida con 2 onzas (0.056 kg) de Colorante 844 por galón (3.785 lts.) La fuerza de la tinta no está controlada. Color: Transparente</p>
	<p>CONDICIONES DE APLICACIÓN</p> <p>Temperatura: 40°F(4.44°C) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>
	<p>INFORMACIÓN PARA PEDIDOS</p> <p>Empaque: 1 y 4 galones (3.785 y 15.14 lts) mezclado Parte A: 3/4 (2.83 lt) en un contenedor de 1 gal.(3.785 lt) 3 galones (11.36 lts)en un contenedor de 5 galones (19 lts) Parte B: 1 galón (3.785 lts)</p> <p>Peso por galón(litro): 8.47 ± 0.2 lb (1.01 ± 0.2 kg), mezclado</p>
<p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</p> <p>Refiérase a la hoja MSDS 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>

La información proporcionada está basada en investigación propia y/o la de otros expertos, y es muy precisa. Sin embargo, no podemos garantizar su exactitud y podría cambiar sin previo aviso.

www.sherwin.com.mx



*Industrial
and
Marine
Coatings*

MACROPOXY® 920 PRE-PRIME RUST PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PART A
PART B

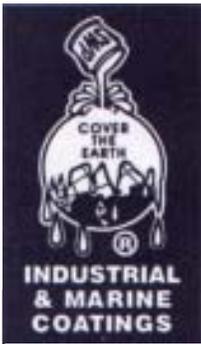
B58T101
B58V10

TRANSPARENT
HARDENER

BOLETIN DE APLICACION

Revisado 12/04

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones sanas. 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 limpiando con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con disolvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (1.0 - 2.0 mils). Prepare la superficie de cualquier acero desnudo con primario en un lapso de 8 horas o antes de que el oxidamiento inmediato ocurra.</p>	<p>Temperatura: 40°F(4.44°C) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p>
<p>Concreto Vaciado Nuevo La superficie debe estar limpia, seca, sana y ofrecer un perfil suficiente para lograr una adherencia adecuada, de acuerdo con SSPC-SP13/NACE 6. El curado mínimo del sustrato es de 28 días a 75°F (24°C). Remueva todos los agentes liberadores de cimbra, compuestos de curado, sales, eflorescencia, lechada, y demás materia extraña mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de abrasivo, escarificación mecánica o por medios químicos adecuados, tales como mordentado con ácido muriático, refiérase al ASTM D4260. Enjuague completamente para lograr un pH final de entre 6.0 y 10.0. Deje secar completamente antes de recubrir.</p> <p>Viejo La preparación de la superficie debe hacerse casi como en el concreto nuevo; sin embargo, si el concreto está contaminado con aceites, grasas, químicos, etc. estos deben ser removidos limpiando con algún detergente fuerte. Refiérase al ASTM D4258. Agentes liberadores de cimbra, endurecedores, etc., deben ser removidos mediante la limpieza a chorro de arena, chorro de abrasivo, escarificación mecánica o medios químicos adecuados. Si el deterioro de la superficie presenta una superficie rugosa inaceptable, se recomienda el Kem Cati-Coat Epoxy Filler/Sealer para parchar y resanar el concreto dañado. Rellene todas las fisuras, vacíos y orificios con el ArmorSeal Crack Filler.</p> <p>Siempre siga los métodos ASTM enlistados a continuación: Práctica Estandar para Limpiar Concreto ASTM D4258. Práctica Estandar para Abrasión de Concreto ASTM D4259. Práctica Estandar para Mordentar Concreto ASTM D4260. Método de Hoja de Plástico para revisar la Humedad en el Concreto ASTM F1869. Rango de Emisión de Vapor de Concreto. SSPC-SP13/NACE 6 Sección 4.3.1 ó 4.3.2</p> <p>Superficies Previamente Pintadas: Si la superficie está en condiciones sanas, debe limpiarse de todo material ajeno. Los recubrimientos y superficies suaves, duras o brillantes deben de ser opacadas limpiando con un abrasivo. Antes de probar la adherencia, aplique en un área de prueba y deje secar por una semana. Si la adherencia es débil, ó si el producto ataca el acabado previo, será necesario remover el recubrimiento anterior. Si la pintura se levanta o está mal intemperizada, limpie la superficie para sanar el sustrato y trate la superficie nueva según se indica arriba.</p>	<p>EQUIPO DE APLICACIÓN</p> <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 ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor No se recomienda</p> <p>Limpieza Reductor #54, R7K54</p> <p>Aspersión sin Aire (ver nota en página siguiente)</p> <p>Presión 2200-2500 psi Manguera..... 1/4" (6.35 mm) ID Boquilla..... 0.15" (0.381 mm) Filtro malla 60</p> <p>Aspersión Convencional</p> <p>Pistola Binks 95 Boquilla 66 Boquilla 63 PB Presión de Atomización 50 psi Presión de Fluido 10 psi</p> <p>Brocha</p> <p>Brocha Cerda Natural</p> <p>Rodillo</p> <p>Felpa 1/4"-3/8"(6.35-9.52 mm) 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>



*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.50A

MACROPOXY® 920 PRE-PRIME RUST PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PART A B58T101
PART B B58V10

TRANSPARENT
HARDENER

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO																								
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Utilice un agitador mecánico para mezclar la Parte A y la Parte B por separado, luego agregue 1 parte por volumen de la Parte B a 3 partes por volumen de la Parte A. Mezcle las partes combinadas usando la agitación mecánica por lo menos 5 minutos. El material mezclado generará calor y se debe de manejar apropiadamente, utilizando todo el material antes de que expire la vida de la mezcla, y la limpieza de las líneas y equipo inmediatamente después de usar. Las temperaturas altas disminuirán la vida de la mezcla de trabajo, mientras que las temperaturas bajas la incrementarán.</p> <p>Si se utiliza un disolvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados.</p> <p>Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <p>Espesor Húmedo: 1.5 - 2.0 Espesor Seco: 1.5 - 2.0 Rendimiento: 800 - 1,050 pies²/gal aprox. (19.6 - 25.7 m²/lt)</p> <p>Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo @ 50% RH: @ 40°F(4.44°C) @ 77°F(25°C) @ 120°F(49°C)</p> <table border="0"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>18 horas</td> <td>9½ horas</td> <td>7 horas</td> </tr> <tr> <td>Libre de Huella:</td> <td>32 horas</td> <td>17 horas</td> <td>14 horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>12 horas</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> </table> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Vida de la Mezcla:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>8-10 horas</td> <td>4 horas</td> <td>3-4 horas</td> </tr> </table> <p>Tiempo de inducción: No se requiere</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p>	Al Tacto:	18 horas	9½ horas	7 horas	Libre de Huella:	32 horas	17 horas	14 horas	Para repintar:				mínimo:	36 horas	12 horas	12 horas	máximo:	30 días	30 días	30 días		8-10 horas	4 horas	3-4 horas	<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 aspersion, utilice un 50% de traslape 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 ya que puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.</p> <p>No mezcle el material previamente integrado con otro nuevo.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersion, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con el Reductor #54, R7K54.</p> <p>Para un mejor desempeño en ambientes severamente corrosivos, o sobre acero muy oxidado/picado, se podría requerir de dos manos.</p> <p>Quite todas las impurezas.</p> <p>La aspersion sin aire es aceptable para la aplicación; sin embargo el producto deberá aplicarse con rodillo para eliminar charcos excesivos.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Al Tacto:	18 horas	9½ horas	7 horas																						
Libre de Huella:	32 horas	17 horas	14 horas																						
Para repintar:																									
mínimo:	36 horas	12 horas	12 horas																						
máximo:	30 días	30 días	30 días																						
	8-10 horas	4 horas	3-4 horas																						
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																								
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Reductor #54, R7K54. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor #54, R7K54. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier disolvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS 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>																								

La información proporcionada está basada en investigación propia y/o la de otros expertos, y es muy precisa. Sin embargo, no podemos garantizar su exactitud y podría cambiar sin previo aviso.

www.sherwin.com.mx