



**Industria
Protective
&
Marine
Coatings**



PRIMARIO ACONDICIONADOR WASH PRIMER

Parte A LINEA P60
Parte B R7K242

Rev. 08-2011

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS									
<p>EL WASH PRIMER es un Primario acondicionador de 2 componentes formulado con pigmentos inhibidores de corrosión a base de cromatos de Zinc y resina Vinyl-Epoxy, convirtiendolo en un anticorrosivo de gran desempeño, que permite la adherencia del acabado final en superficies de Aluminio, Galvanizado, Acero Inoxidable o fibra de vidrio.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Secado rapido. • Alta resistencia a la corrosion. • Excelente Adherencia 	<p>Para uso en aplicaciones en ambientes industriales y marinos sobre superficies metálicas de hierro, acero, aluminio, galvanizado, acero inoxidable y fibra de vidrio debidamente preparadas, donde se requiera resistencia a la corrosión y adherencia.</p>									
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO									
<p>Acabado: Satinado</p> <p>Color: Gris, Verde oscuro.</p> <p>Sólidos en Volumen: 38 ± 2 %</p> <p>Sólidos en Peso: 47 ± 2 %</p> <p>VOC (mezclado): 4.72 lbs/gal.</p> <p>Razón de Mezcla: 1 parte A : 1.5 partes B</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Espesor húmedo (mils):</td> <td>1.3</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco (mils)</td> <td>0.5</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Rendimiento : 50 – 60 m2/gal.</p> <p>Rendimiento teórico @ 1 mils de eps: 56 m²/gal.</p> <p>Nota: Las aplicaciones con brocha o rodillo no están recomendadas, ya que depositan espesores de película que exceden el espesor máximo y afectaran adversamente la adherencia y uniformidad en la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado a 25°C y 50% RH</p> <p>Al Tacto: 5 - 10 min.</p> <p>Retocar: 30 min. a 4 hrs.</p> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura, la humedad relativa y el espesor de película.</p> <p>Tiempo de Inducción: 15 minutos.</p> <p>Vida util de la mezcla: 6 – 8 hrs.</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, generando perdida de adherencia.</p> <p>Vida en almacén: 24 meses, sin abrir de 15°C (59°F) a 38°C (100°F).</p> <p>Reductor/activador: Reductor Wash Primer, R7K242</p> <p>Limpieza: Thinner Corriente, R7K128.</p>		Mínimo	Máximo	Espesor húmedo (mils):	1.3	2.5	Espesor seco (mils)	0.5	1.0	<ul style="list-style-type: none"> • Uso interior y exterior. • Excelente promotor de adhesion. • Excelente resistencia a la corrosion. • Su rapido secado permite recubrirse en tan solo 30 min. • Actua como fosfatizante e inhibidor de la oxidacion. Alto rendimiento. • Puede utilizarse como capa intermedia sobre primarios ricos en zinc para evitar la formacion de crateres y/o puntos de alfiler. • Compatible con una gran variedad de acabados que incluyen: esmaltes alquidicos, acrilicos, epoxicos, poliuretanos, etc. • Las exposiciones en inmersión, continua o intermitente, así como el contacto continuo con agua o con cualquier sustancia química no es recomendado • Libre de Plomo y Mercurio <p>Nota: Debido a la gran variedad de superficies, métodos para la preparación de superficies, aplicación y ambientes, el cliente debe realizar una prueba para comprobar la adhesión y compatibilidad del sistema completo antes de usar este producto. La acumulación excesiva de capas ocasionara una perdida de adhesión.</p>
	Mínimo	Máximo								
Espesor húmedo (mils):	1.3	2.5								
Espesor seco (mils)	0.5	1.0								



**Industria
Protective
&
Marine
Coatings**



PRIMARIO ACONDICIONADOR WASH PRIMER

INFORMACION DEL PRODUCTO

**Parte A LINEA P60
Parte B R7K242**

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																			
<p>SERVICIO ATMOSFERICO. Hierro, Acero, Acero Inoxidable, Aluminio Galvanizado, Fibra de Vidrio</p> <p>Acabado Esmalte Sintético industrial 1 mano. Wash Primer @ 0.5 – 1.0 mils eps/mano 1 - 2 manos Esmalte Industrial Kem Lustral@ 1.0– 1.5 mils eps/mano (ó también sistema 4000)</p> <p>Acabado Esmalte de Secado Rápido. 1 mano. Wash Primer @ 0.5 – 1.0 mils eps/mano 1 mano Esmalte Secado Rápido Faster Dry@ 1.5– 2.0 mils eps/mano.</p> <p>Acabado Esmalte Poliuretano Alifático. 1 mano. Wash Primer @ 0.5 – 1.0 mils eps/mano 1 - 2 mano Poliuretano Industrial Kem @ 1.0 – 1.5mils eps/mano.</p> <p>Acabado Esmalte Epoxico Multiusos. 1 mano. Wash Primer @ 0.5 – 1.0 mils eps/mano 1 – 2 manos Kem Cati Coat Enamel @ 2.0 – 3.0 mils eps/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. Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie. Preparación mínima recomendada de la superficie: Hierro y acero : (Atmosférico). SSPC-SP2/SP3. Galvanizado y Aluminio (Viejos): SSPC-SP1 Galvanizado y Aluminio (Nuevos): SSPC-SP1 /SSPC-SP8. Fibra de Vidrio SSPC-SP1. Acero inoxidable: SSPC-SP1</p> <p>Preparación de Superficie Estándar</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BS7079: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 a Gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro 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 BS7079: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 a Gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro 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 BS7079: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 a Gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																
Chorro 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	- -																																
	ENTINTADO																																			
	NO ENTINTE.																																			
	<p style="text-align: center;">CONDICIONES DE APLICACIÓN</p> <p>Temperatura: 15°C (59°F) mínimo / 30°C (86°F) máx. aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. Humedad Relativa: 85% máx.</p> <p>Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información mas detallada..</p>																																			
RENUNCIA	PRESENTACION																																			
<p>La información y recomendaciones que figuran en ficha de datos de este producto están basadas en pruebas realizadas por ó en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams, para obtener la mas reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p>	<p>Empaque: Parte A: Galón Parte B: Galon.</p> <p>Peso / galón: 8.96 lbs (mezclado)</p>																																			



**Industria
Protective
&
Marine
Coatings**



PRIMARIO ACONDICIONADOR WASH PRIMER

Parte A LINEA P60
Parte B R7K242

BOLETIN DE APLICACION

PREPARACION DE SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN										
<p>El área a pintar debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa u óxido y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>HIERRO o ACERO (Servicio Atmosférico). Remueva todo el aceite y grasa de la superficie, limpiando con solvente (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie es la limpieza manual mecánica (SSPC-SP2/SP3). Para mayor durabilidad deberá limpiarse la superficie de acuerdo a SSPC-SP8 (Dual Etch W4K263) para eliminar óxido. Para un mejor desempeño utilizar limpieza a chorro de arena hasta obtener un perfil de 2 mils de acuerdo con SSPC-SP5/SP6/SP7/SP10. Aplique primario el mismo día que se limpie o antes que la oxidación superficial ocurra.</p>	<p>Temperatura: 15°C (59°F) mínimo / 30°C (86°F) máx. aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.</p> <p>Humedad Relativa: 85% máx.</p> <p>Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información mas detallada..</p>										
<p>ALUMINIO Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás material extraño limpiando con solvente (SSPC-SP1) de preferencia utilizar Thinner R7K203 ó R7K128. (No utilizar solventes Clorinados , ni Mineral Spirit ó V&M Naphta) La oxidación de aluminio requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP2, Aplique el promotor de adhesión el mismo día que se limpió o antes que la oxidación superficial ocurra.</p> <p>GALVANIZADO NUEVO Permita que se intemperize por un tiempo mínimo de 6 meses antes de aplicar el recubrimiento. Limpie la superficie de acuerdo con SSPC-SP1. Cuando no sea posible la intemperización, o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 de preferencia utilizar Thinner R7K203 ó R7K128 . (No utilizar solventes Clorinados , ni Mineral Spirit ó V&M Naphta) y aplique un parche de prueba. Permita que seque la pintura al menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es mala, será necesario limpiar a chorro de arena de acuerdo con SSPC-SP7, para remover estos tratamientos.</p> <p>GALVANIZADO VIEJO Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás material extraño limpiando con solvente (SSPC-SP1) de preferencia utilizar Thinner R7K203 ó R7K128. (No utilizar solventes Clorinados , ni Mineral Spirit ó V&M Naphta) La oxidación galvanizada requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP2, Aplique el promotor de adhesión el mismo día que se limpió o antes que la oxidación superficial ocurra.</p> <p>ACERO INOXIDABLE Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás material extraño limpiando con solvente (SSPC-SP1) de preferencia utilizar Solvente VM&P Naphta R1K3 ó Thinner R7K203 .</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 una 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 elimine la pintura antigua y limpie la superficie hasta el substrato y trate como una superficie nueva.</p>	<p style="text-align: center;">HERRAMIENTAS DE APLICACION</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 purgue el equipo de aspersión antes de usar con el reductor que se menciona. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor / Activador: Reductor wash Primer R7K242 Limpieza: Thinner corriente R7K128. El uso de cualquier otro solvente que no sea el recomendado afectará el desempeño o el cumplimiento del producto para el servicio para el que fue diseñado.</p> <p>Pistola Convencional</p> <table border="0"> <tr> <td>Pistola</td> <td>HVLP / Gravedad o equivalente.</td> </tr> <tr> <td>Boquilla</td> <td>1.2 - 1.3 mm.</td> </tr> <tr> <td>Presión de Atomización</td> <td>6 - 12 psi.</td> </tr> <tr> <td>Presión de Fluido</td> <td>20 - 30 psi.</td> </tr> <tr> <td>Reducción</td> <td>ninguna.</td> </tr> </table> <p>Brocha: No Recomendado.</p> <p>Rodillo No Recomendado.</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico listado arriba no esta disponible, se puede sustituir con equipo equivalente.</p>	Pistola	HVLP / Gravedad o equivalente.	Boquilla	1.2 - 1.3 mm.	Presión de Atomización	6 - 12 psi.	Presión de Fluido	20 - 30 psi.	Reducción	ninguna.
Pistola	HVLP / Gravedad o equivalente.										
Boquilla	1.2 - 1.3 mm.										
Presión de Atomización	6 - 12 psi.										
Presión de Fluido	20 - 30 psi.										
Reducción	ninguna.										



**Industria
Protective
&
Marine
Coatings**



PRIMARIO ACONDICIONADOR WASH PRIMER

Parte A LINEA P60
Parte B R7K242

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO									
<p>La preparación de superficie debe ser completada como se indica en la página de Boletín de Aplicación.</p> <p>Agite manual o mecánicamente cada uno de los componentes antes de usarlo asegurándose que no quede ningún sedimento en el fondo del recipiente. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo del recipiente de la parte A. En un recipiente limpio y seco mezcle 1 parte por volumen de A con 1 1/2 parte por volumen de B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica o manual. Permita la inducción del material como se indica antes de la aplicación. Agite de nuevo antes de usar. (Se recomienda mezclar el producto en recipientes de vidrio o plástico; NO UTILIZAR RECIPIENTES METALICOS). Filtrar el material antes de usar y aplicarla de acuerdo a los espesores de película recomendados.</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado:</p> <table border="1" data-bbox="84 945 730 1050"> <thead> <tr> <th></th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Espesor húmedo (mils):</td> <td>1.3</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco (mils)</td> <td>0.5</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Rendimiento : 50 – 60 m²/gal.</p> <p>Rendimiento teórico @ 1 mils de eps: 56 m²/gal.</p> <p>Nota: Las aplicaciones con brocha o rodillo no están recomendadas, ya que depositan espesores de película que exceden el espesor máximo y afectaran adversamente la adherencia y uniformidad en la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado a 25°C y 50% RH</p> <p>Al Tacto: 5 - 10 min. Retocar: 30 min. a 4 hrs.</p> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura, la humedad relativa y el espesor de película.</p> <p>Tiempo de Inducción: 15 minutos. Vida útil de la mezcla: 6 – 8 hrs.</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, generando pérdidas de adherencia.</p>		Mínimo	Máximo	Espesor húmedo (mils):	1.3	2.5	Espesor seco (mils)	0.5	1.0	<p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, trasape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios.</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, diferentes irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.</p> <p>La reducción excesiva o inadecuada mezcla de la parte A con B puede afectar el desempeño de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con el Thinner R7K128.</p> <p>El Wash Primer deberá de recubrirse dentro de las siguientes 4 hrs, si este no es recubierto antes de este tiempo, deberá lijarse ligeramente y aplicar una nueva mano de Wash Primer debidamente catalizada, de lo contrario la adherencia del acabado sobre el primer no será la esperada.</p> <p>No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo.</p> <p>El material mezclado es sensible al agua. Use trampas de agua en todas las líneas de aire. El contacto con humedad puede reducir el tiempo de vida útil de la mezcla afectando el brillo y el color.</p> <p>La mezcla de los 2 componentes deberá usarse antes de 6 hrs., a una temperatura ambiente de 25°C, de lo contrario el material ya no esta apto para aplicarse ya que ha caducado su fuerza para promover la adhesión.</p> <p>Nota: Debido a la gran variedad de superficies, métodos para la preparación de superficies, aplicación y ambientes, el cliente debe realizar una prueba para comprobar la adhesión y compatibilidad del sistema completo antes de usar este producto. La acumulación excesiva de capas ocasionara una pérdida de adhesión</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
	Mínimo	Máximo								
Espesor húmedo (mils):	1.3	2.5								
Espesor seco (mils)	0.5	1.0								
<h3>INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA</h3>	<h3>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</h3>									
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Thinner R7K128. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con Thinner R7K128. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar. 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>									
<h3>RENUNCIA</h3>										
<p>La información y recomendaciones que figuran en ficha de datos de este producto están basadas en pruebas realizadas por ó en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams, para obtener la mas reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p>										