



# Tufcote™ Hydro LV PR

## Imprimante acrílico al agua

(Anteriormente Maximus Serie 7900 - Imprimantes al agua)



### GENERAL

#### DESCRIPCIÓN

El imprimante Tufcote Hydro LV PR es un recubrimiento industrial de mantenimiento formulado en 0.8 lb/gal (100 g/l) de VOC para cumplir con los requisitos de la Regla 1113 del Distrito para la Administración de la Calidad del Aire de la Costa Sur (SCAQMD) de la categoría de Recubrimientos industriales de mantenimiento. El imprimante Tufcote Hydro LV PR es un imprimante inhibidor de óxido al agua para las superficies más firmes. Es un imprimante versátil de alta calidad formulado para una protección a largo plazo. Se puede aplicar con brocha, rodillo o rociador.

#### USOS SUGERIDOS

Como un recubrimiento económico en metal y madera preparados adecuadamente en hospitales, escuelas, hoteles, moteles, bodegas, construcciones de metal (interiores), equipo de soporte para aeronaves, maquinaria, mantenimiento de equipos y puertas donde los siguientes atributos son deseables:

- Resistente a la corrosión
- Secado rápido
- Reducible en agua
- No inflamable
- Buena flexibilidad
- Aplicación fácil
- Cumple con las normas contra la contaminación del aire
- Adhesión excepcional

#### COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

- Acabados Tufcote de las series 3100, 3300, 4400 y 7900
- Se puede usar como un imprimante para manchas después de comprobar la adhesión.

#### COLOR

7962 blanco  
7963 gris  
7994 negro

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



### MEZCLA

#### COMPONENTES

Imprimante Tufcote Hydro LV PR

Contenedor de 1 galón 100 % lleno (128 oz)

#### MEZCLA

Mezcle bien antes de usar y/o después de diluir. Asegúrese de que el color sea uniforme y no existan sólidos en el fondo de la lata.

#### REDUCCIÓN

Envase listo para rociar, pero si es necesario diluir use agua limpia hasta 10 %. No diluya mucho; se podría hundir.

**VIDA ÚTIL**  
N/D



---

## **APLICACIÓN**

### **PREPARACIÓN DE SUPERFICIE**

Para mejores resultados, todas las superficies que se pintarán deben estar limpias, secas y listas para ser pintadas. Asegúrese de remover toda la cera, silicona, aceite, herrumbre u óxido, pintura suelta o pelada y cualquier otro material extraño. Las superficies lisas y deslizantes se deben lijar para facilitar la adhesión. Aplique el imprimante Tufcote en las superficies no recubiertas.

**METALES FERROSOS DESCUBIERTOS:** Limpie toda la suciedad, grasa, aceite, cera u otro material extraño. También se debe remover todo el óxido suelto, herrumbre u oxidación. Se recomienda tener una superficie completamente libre de óxido. Aplique el imprimante Tufcote en las superficies no recubiertas.

Se puede aplicar en una limpieza abrasiva a chorro de la superficie con una limpieza a chorro comercial SSPC-SP-6. El perfil debe ser de 51 a 63.5  $\mu\text{m}$  (2.0 a 2.5 mil). El perfil de la superficie promedio entre extremos debe ser de 38 a 64  $\mu\text{m}$  (1.5 a 2.5 mil). Si no es posible o práctico realizar una limpieza a chorro, entonces se puede realizar una limpieza con herramienta manual con un SSPC-SP 2 o una limpieza con herramienta eléctrica con un SSPC-SP 3 sacrificando el rendimiento a diferencia de las superficies limpiadas a chorro. Aplique a la película seca final para cubrir todos los extremos.

Se deben tratar correctamente las superficies de aluminio. La preparación de superficies puede incluir lijado, limpieza a chorro de remoción (SSPC-SP7), tratamiento con Alodine, tratamiento con un ácido u otra preparación necesaria para asegurar la adhesión. Todos los aluminios no son iguales, se recomienda encarecidamente que se realicen las pruebas de adhesión para garantizar que el sistema sea sólido.

La preparación de la superficie galvanizada puede incluir lavado con detergente, pretratamiento y abrasión para las nuevas superficies; para las superficies alteradas por la intemperie, lavado con detergente y lijado. Para nuevas superficies galvanizadas, se pueden requerir tratamientos con ácido, el desengrasado y la abrasión antes de aplicar un imprimante adecuado.

**SUPERFICIES PINTADAS:** Asegúrese de remover por completo toda la pintura suelta y pelada y de que la superficie esté limpia. Remueva el exceso de entizamiento con un cepillo metálico o lijando. Difumine el borde y aplique imprimante Tufcote en el área.

**MADERA SIN TRATAR:** Limpie bien la madera. Aplique imprimante y selle con una capa de imprimante Tufcote o esmalte Tufcote (con un tinte similar al color del acabado, si lo desea).

### **APLICACIÓN**

Aplique 2 capas, dejando que pasen de 10 a 20 minutos entre cada capa. Aplique usando los métodos y equipos de aplicación convencionales.

### **DILUYENTES DE LIMPIEZA**

Limpie las almohadillas de aplicación, las brochas y los rodillos inmediatamente después de usarlos con agua fría y jabón. Limpie el equipo rociador inmediatamente después de usarlo con agua seguido de Solvente Exento Cero VOC 8020.



## TIEMPOS DE SECADO

Tiempo de endurecimiento a un espesor recomendado: a 50 % de humedad relativa (RH)

	<b>25 °C (77 °F)</b>
Al tacto	30 minutos
Manipular	1-2 horas
Tiempo para recubrir	1-2 horas
Endurecimiento completo	7 días



## PROPIEDADES FÍSICAS

Viscosidad	86 - 88 unidades kreb a 77 °F
Sólidos en volumen	40 % +/- 2 %
Sólidos en peso	57 % +/- 2 %
Cobertura teórica por galón	640 - 648 ft <sup>2</sup> por galón a 1 mil de DFT
Solventes usados	Éter de glicol
Punto de inflamación	>200 °F/TCC
Brillo	Llano
Periodo de conservación	12 meses
Espesor de película seca (DFT) recomendado	2-3 mil de DFT (5-8 mil de espesor de película húmeda "WFT")

Para la aplicación con brocha y rodillo se puede necesitar capas adicionales para lograr el espesor de película recomendado.

## CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un área seca y bien ventilada. Las condiciones de almacenamiento deben oscilar entre 2 °C (35 °F) y 32 °C (90 °F). No deje congelar el producto.

## REGULACIONES DE VOC

VOC (en teoría, varía según el color).

0.8 lb/gal (100 gramos por litro) o menos

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.



No lije, corte con soplete o suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) o sin la ventilación y guantes adecuados.

Todos los asesoramientos técnicos, recomendaciones y servicios son brindados por el vendedor de manera gratuita. Se basan en datos técnicos que el vendedor estima fiables y están destinados a ser utilizados profesionalmente por personas que poseen habilidades y conocimientos a su propio criterio y riesgo. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños sufridos por el Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramientos técnicos o servicios no deben tomarse como una licencia para operar o pretender sugerir el incumplimiento de cualquier patente existente.

**Revisado: agosto 2017**

**In the United States:**  
**1.855.6.AXALTA**  
**axalta.us**

**In Canada:**  
**1.800.668.6945**  
**axalta.ca**

