



Tufcote™ LV PR™ Imprimante epóxico (Anteriormente Maximus 5187)



GENERAL

DESCRIPCIÓN

El imprimante epóxico Tufcote LV PR 5187 es un imprimante epóxico de dos partes (4:1) resistente a la corrosión que es extremadamente duro, resistente y durable. Cuando se mezcla con el activador Tufcote 5199, el nivel de VOC del componente combinado es de 0.8 lb/gal (100 g/l) o menos, 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. Se puede aplicar con rociador, brocha o rodillo.

USOS SUGERIDOS

Como un recubrimiento económico para usar en interiores, exteriores, sobre el agua, sobre acero, madera, concreto, aluminio o fibra de vidrio adecuadamente preparados donde los siguientes atributos son deseables:

- Extremadamente duro, resistente y durable
- Resistente a la corrosión
- Adhesión excepcionalmente fuerte
- Soportará la exposición al agua
- Excelente para la protección a largo plazo

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

- Acabados Tufcote de las series 5100 y 5500
- Imprimación y protección de acero sin pintar
- Como un imprimante bajo acabados epóxicos y de poliuretano

COLOR

5187 gris claro

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 LV PR 5187	Contenedor de 1 galón 80 % lleno (102 oz)
Activador Tufcote LV PR 5199	Contenedor de 1 cuarto 80 % lleno (26 oz.)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Partes por volumen
Imprimante Tufcote LV PR 5187	4
Activador Tufcote LV PR 5199	1

MEZCLA

Asegúrese de que el color sea uniforme y no existan sólidos en el fondo de la lata.

El acabado epóxico Tufcote LV PR es un producto de dos partes que consta de la base Parte A y el activador Parte B. La proporción de mezcla adecuada es 4:1.

La base Parte A se debe mezclar con el activador del imprimante epóxico al solvente



Tufcote 5190 Parte B antes de que se pueda usar el producto.

MEZCLE SÓLO CUANDO ESTÉ LISTO PARA USAR. Mezcle el imprimante epóxico Tufcote LV PR 5187 de cuatro partes con el activador del imprimante epóxico 5190 Tufcote de una parte. Revuelva de forma intermitente y deje reposar en un contenedor abierto durante 30 minutos antes de aplicar y/o diluir.

REDUCCIÓN

Si es necesario diluir, reduzca con el reductor Tufcote 82 súper brillo y flujo cero VOC o el solvente exento cero VOC Tufcote 8020, hasta 10 %. Diluya hasta obtener la viscosidad deseada después de haber añadido el activador del imprimante epóxico Tufcote 5190.

VIDA ÚTIL

La vida útil es de aproximadamente 3 horas a 77 °F (25 °C). Se puede prolongar la vida útil añadiendo el reductor Tufcote 82 súper brillo y flujo cero VOC o el solvente exento cero VOC Tufcote 8020. La vida útil se reducirá cuando la temperatura ambiente se eleve a aproximadamente 77 °F (25 °C) y/o cuando el volumen de la mezcla exceda 1 galón.



APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Se recomienda aplicar a una temperatura del aire y la superficie menor a 125 °F (52 °C) y sobre los 50 °F (10 °C) y mayor a 5 °F (-15 °C) por encima del punto de rocío

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

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 epóxico 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 epóxico Tufcote en las superficies no recubiertas.

Para mejores resultados en acero, realice una limpieza abrasiva a chorro de la superficie con una limpieza a chorro de grado comercial SSPC-SP-6. El perfil debe ser de 51 a 63.5 µm (2.0 a 2.5 mil). El perfil de la superficie promedio entre extremos debe ser de 38 a 64 µm (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.

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: El imprimante epóxico 5187 Tufcote LV PR puede levantar la pintura vieja. Recomendamos realizar una prueba. Si se levanta, remueva la pintura vieja y siga las instrucciones para metales ferrosos descubiertos. 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 del imprimante epóxico Tufcote o del esmalte Tufcote (con un tinte similar al color del acabado, si lo desea).

APLICACIÓN

Asegúrese de que todo el equipo rociador de pintura esté limpio y listo para usar antes de mezclar y aplicar el recubrimiento. Aplique con rociador, (o en áreas pequeñas con brocha o rodillo) en una capa pareja y húmeda. Preste especial atención a todas las irregularidades para asegurarse de que estén completamente cubiertas. En un imprimante o sustrato de tipo poroso, puede ser necesaria una capa delgada o "atomizada".

Recubrir

Recubra cuando el material esté relativamente seco y firme [12 horas-4 días a 77 °F (25 °C) y 50 % de RH], pero antes de que el recubrimiento alcance su endurecimiento y firmeza completos. Compruebe si tiene el grosor de película y continuidad deseados.

DILUYENTES DE LIMPIEZA

No permita que el material catalizado permanezca en el equipo después de su uso. Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo en un limpiador para equipos rociadores con solvente exento Tufcote 8020 cero VOC de Axalta.



TIEMPOS DE SECADO

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

25 °C (77 °F)

Al tacto 2 horas
Para manipular 12 horas
Tiempo de recubrimiento 12 horas - 4 días (bajo ciertas condiciones, puede ser en 2 horas)
Endurecimiento completo 7 días

Permita el secado final en al menos 4 días a 77 °F. Todos los vapores del solvente se deben liberar antes de usarlo. El tiempo de endurecimiento es significativamente más corto a temperaturas más altas o espesores de película más bajos, y es más largo a temperaturas más bajas o espesores de película más altos.



PROPIEDADES FÍSICAS

Viscosidad	65-70 unidades kreb a 77 °F
Sólidos en volumen	41-42 %
Sólidos en peso	57-58 %
Cobertura teórica por galón	672 ft ² por galón a 1 mil de DFT
Solventes usados	Xileno/Acetato de metilo/Butilo acetato/Butilo Alcohol/Ter-butilo acetato
Punto de inflamación	8.6 °F/TCC (Base), 40 °F/TCC (Catalizador)



Brillo	Llano
Período de conservación	12 meses
Espesor de película seca (DFT) recomendado	2-3 mil de DFT (5-7 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).

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

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
axalta.us

En Canadá:
1.800.668.6945
axalta.ca

