



# PHENICON PRIMER

Imprimación Epoxy

Comp. A: 80325

Comp. B: 89325

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																									
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																								
<p>PHENICON PRIMER es una imprimación epoxy fenólico de alto espesor de dos componentes curado con poliamina.</p> <p>Es un primer de alta resistencia química, resistencia a la abrasión y dureza y compone con PHENICON ACABADO un esquema adecuado para la protección interna de tanques, estructuras y equipamientos expuestos a ambientes de alta agresividad.</p>	<p>Pintura de superficies de hierro lijadas, o de concreto pintadas con el primer recomendado, expuestas en ambientes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Fábricas de papel y celulosa</li> <li>· Industrias químicas y petroquímicas</li> <li>· Siderúrgicas</li> <li>· Componentes de Ingenios azucareros y Destilerías de Alcohol</li> </ul> <p>De acuerdo con recomendación de Asistencia Técnica SWA, para la protección de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Parte interna de Tanques de almacenamiento de soluciones ácidas o alcalinas y solventes.</li> <li>· Pisos de hierro sujetos a derrames de solventes o agentes químicos</li> </ul>																								
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																									
<p><b>Acabado:</b> Semimate                      <b>Color:</b> Rojo</p> <p><b>Sólidos por peso:</b>                      80 ± 2 %</p> <p><b>Sólidos por volumen:</b>                  67 ± 2 % Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p><b>Espesor seco recomendado:</b> 125 micrones</p> <p><b>Rendimiento teórico por litro:</b> 5. m<sup>2</sup> a 125 micrones.</p> <p><b>Peso específico:</b> 1,38 ± 0,05 gr/cm<sup>3</sup></p> <p><b>Resistencia a la temperatura:</b> 120°C Continuo 150°C Discontinuo</p> <p><b>Vida útil de la mezcla:</b> 3 horas a 25°C A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p><b>Vida útil en stock:</b> Componente A = 60 meses Componente B = 60 meses</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p><b>Proporción de mezcla:</b> Conjunto de 1 galón <b>Componente A:</b> 2,88 lt <b>Componente B:</b> 0,72 lt</p> <p><b>Tiempo de secado:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Libre de tacto:</td> <td>8 horas</td> <td>6 horas</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td>Curado final</td> <td>15 días</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Para el revestimiento interno de tanques es recomendable, cuando la temperatura es inferior a 16°C, proceder a un curado forzado de 8 horas a 25°C .Observar en el curado forzado la evaporación de los solventes.</p> <p>Para las manos subsiguientes observar los intervalos de secado mínimo y máximo indicados.</p> <p><b>Intervalo entre Manos:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td>24 horas</td> <td>48 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>12 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>6 horas</td> <td>12 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Diluyente recomendado:</b> Diluyente Epoxy S <b>Proporción de dilución:</b> La cantidad de diluyente puede variar, dependiendo de las condiciones ambientales durante la aplicación y del equipamiento utilizado.</p>		16°C	25°C	32°C	Libre de tacto:	8 horas	6 horas	4 horas	Curado final	15 días	10 días	7 días	Temperatura	Mínimo	Máximo	16°C	24 horas	48 horas	25°C	12 horas	24 horas	32°C	6 horas	12 horas
	16°C	25°C	32°C																						
Libre de tacto:	8 horas	6 horas	4 horas																						
Curado final	15 días	10 días	7 días																						
Temperatura	Mínimo	Máximo																							
16°C	24 horas	48 horas																							
25°C	12 horas	24 horas																							
32°C	6 horas	12 horas																							



**SHERWIN-WILLIAMS**

## PHENICON PRIMER

Imprimación Epoxy

Comp. A: 80325

Comp. B: 89325

### INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>Remover aceites y grasas con paños limpios embebidos en Diluyente N°10, según lineamientos de la Norma SSPC SP-1 o lavar con solución de SUMACLEAN WB.</p> <p><b>Servicios de Inmersión</b> Chorro abrasivo a metal blanco según Norma SSPC SP-10 o patrón visual Sa 3 Norma SIS 05 5900 Perfil de rugosidad: 50 a 75 micrones.</p> <p><b>Servicios de No Inmersión</b> Chorro abrasivo a metal casi blanco según Norma SSPC SP-10 o patrón visual Sa 2 ½ Norma SIS 05 5900 Perfil de rugosidad: 50 a 75 micrones.</p> <p>Para mayores recomendaciones consultar al Dpto. Técnico de <b>Sherwin Williams</b>.</p>	<p><b>Temperatura ambiente:</b> Mínima: 5°C Máxima: 40°C</p> <p><b>Humedad relativa ambiente:</b> Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p><b>Temperatura de la superficie:</b> Mínima: 5°C Máxima: 50°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p><b>Temperatura del material:</b> Mínima: 5°C Máxima: 35°C</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación</p> <p><b>Utilizar:</b> <b>Pistola airless.</b> <b>Presión:</b> 2000 - 2500 psi <b>Manguera:</b> 1/4" de diámetro interno <b>Pico:</b> 0,021" <b>Filtro:</b> 60 mesh <b>Dilución:</b> hasta 10 % en volumen</p> <p><b>Pincel:</b> recomendado sólo para retoques <b>Rodillo:</b> No recomendado para el interior de tanques. <b>Limpieza de equipos:</b> Usar Diluyente N° 908</p>	<p><b>Mezcla:</b> Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos. Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada. Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A : 1B, en volumen.</p> <p><b>Aplicación:</b> Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50%, hasta obtener el espesor seco recomendado. Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello. No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.</p>