



SHERWIN-WILLIAMS
Protective & Marine Coatings

IMPRIMACION UNIVERSAL

Procryl Universal Primer
80458.0

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																																						
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																					
<p>IMPRIMACION UNIVERSAL es un fondo acrílico inhibidor del óxido diseñado para su aplicación tanto en la construcción nueva como en mantenimiento de superficies. Puede ser usado como imprimación bajo acabados de alta performance (base agua o solvente). Es de secado rápido, base agua y se puede aplicar a bajas temperaturas tanto para usos interiores como exteriores.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inhibidor de la corrosión - Bajos niveles de VOC - Un solo componente - Resistente a la humedad temprana - Rápido Secado - Apto para ser aplicado a bajas temperaturas (5°C) - Uso interior y exterior 	<p>Producto especialmente recomendado para la protección de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estructuras metálicas industriales / comerciales • Equipos / maquinaria industrial • Tanques / cañerías • Cualquier superficie metálica (hierro - acero – aluminio – galvanizado) que requiera una imprimación 																																					
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																																						
<p>Acabado: Semi mate Color: : Gris (no tintable)</p> <p>Sólidos por peso: 53 ± 2 %</p> <p>Sólidos por volumen: 39 ± 2 %</p> <p>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p>Espesor seco recomendado: 50 a 100 micrones</p> <p>Rendimiento teórico por litro: 3.9 a 7.8 m²</p> <p>VOC (Método EPA # 24): <100 g/L</p> <p>Vida útil en stock: 36 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p> <p>Presentación : 3,78 L</p>	<p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>4°C</th> <th>25°C</th> <th>50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>2 hrs</td> <td>40 min</td> <td>20 min</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>45 días</td> <td>30 días</td> <td>14 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>16 hrs</td> <td>4hrs</td> <td>2hrs</td> </tr> </tbody> </table> <p>Sistema Testeado : 1 mano IMPRIMACION UNIVERSAL 1 mano 0 VOC ACRYLICO</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Test</th> <th>Método</th> <th>Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-Adherencia</td> <td>ASTM D4541</td> <td>500 psi</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia Condensación</td> <td>ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia al Impacto</td> <td>ASTM D2794</td> <td>>140 in. lbs.</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia al Calor Seco</td> <td>ASTM D2485</td> <td>90°C</td> </tr> <tr> <td>-Flexibilidad</td> <td>ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)</td> <td>Pasa</td> </tr> <tr> <td>-Resistencia Niebla Salina</td> <td>ASTM B117 (1250 horas)</td> <td>Pasa</td> </tr> </tbody> </table>		4°C	25°C	50°C	Manipulación	2 hrs	40 min	20 min	Curado Final	45 días	30 días	14 días	Repintado mínimo	16 hrs	4hrs	2hrs	Test	Método	Resultado	-Adherencia	ASTM D4541	500 psi	-Resistencia Condensación	ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)	Pasa	-Resistencia al Impacto	ASTM D2794	>140 in. lbs.	-Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	90°C	-Flexibilidad	ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)	Pasa	-Resistencia Niebla Salina	ASTM B117 (1250 horas)	Pasa
	4°C	25°C	50°C																																			
Manipulación	2 hrs	40 min	20 min																																			
Curado Final	45 días	30 días	14 días																																			
Repintado mínimo	16 hrs	4hrs	2hrs																																			
Test	Método	Resultado																																				
-Adherencia	ASTM D4541	500 psi																																				
-Resistencia Condensación	ASTM D4585 (38°C, 1250 horas)	Pasa																																				
-Resistencia al Impacto	ASTM D2794	>140 in. lbs.																																				
-Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	90°C																																				
-Flexibilidad	ASTM D522, (180° bend, 1/4" mandril)	Pasa																																				
-Resistencia Niebla Salina	ASTM B117 (1250 horas)	Pasa																																				



INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>Hierro y Acero: Preparación de superficie mínima con limpieza mecánica según SSPC-SP2. Remover toda la grasa y los aceites de la superficie según SSPC-SP1. Para un mejor desempeño realizar una limpieza con chorro abrasivo según SSPC-SP6.</p> <p>Aluminio: Remover toda la grasa, aceites, suciedad y todo material extraño según SSPC-SP1.</p> <p>Galvanizado: Permita curar un mínimo de seis meses antes de la aplicación. El galvanizado oxidado requiere una limpieza manual / mecánica previo a su pintado. Aplicar una mano de UP-Imprimación universal el mismo día que se efectuó la limpieza.</p> <p>Superficies previamente pintadas: Si la superficie pintada se encuentra en buen estado, limpie la misma de todo material extraño. Revestimientos duros, lisos o brillantes deben ser opacados lijando la superficie.</p>	<p>Temperatura ambiente: Mínima: 5°C Máxima: 40°C</p> <p>Humedad relativa ambiente: Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p>Temperatura de la superficie: Mínima: 5°C Máxima: 40°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <hr/> <p style="text-align: center;">SISTEMAS RECOMENDADOS</p> <p>Acero : 1 mano de IMPRIMACION UNIVERSAL de 50 – 100 mic 1 o 2 manos de EPOXY ALTA PERFORMANCE de 50 – 100 mic o 1 o 2 manos de EPOXY UNIVERSAL de 50 mic</p> <p>Acero Galvanizado / Aluminio: 1 mano de IMPRIMACION UNIVERSAL de 50 – 100 mic 1 o 2 manos de EPOXY ALTA PERFORMANCE de 50 – 100 mic o 1 o 2 manos de EPOXY UNIVERSAL de 50 mic</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.</p> <p>Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado.</p> <p>Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p>Utilizar:</p> <p>Equipo airless (Xtreme- 390/395) Presión: 2000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Pico: 0,015" – 0,019" Filtro: Malla 60 mesh Dilución: no recomendada</p> <p>Equipo convencional: Pistola: Binks 95 Pico de fluido: 66 Boquilla de aire: 63 PB Presión de atomización: 60 psi Presión de alimentación: 25 psi Dilución: hasta 5% en Volumen</p> <p>Pincel: Nylon/polyester. Dilución no recomendada</p> <p>Rodillo: Usar solo de lana natural o sintética. Dilución hasta 5% .</p> <p>Limpieza de equipos: limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con detergente y agua tibia. Limpie sus manos y herramientas inmediatamente luego del uso con detergente y agua tibia .</p>	<p>Aplicación: La preparación de superficie se debe realizar de acuerdo a las indicaciones. Una vez completada la preparación de la superficie mezclar completamente la imprimación con agitador de baja velocidad (o agitar perfectamente con espátula plana) antes de su uso. Evite agitación vigorosa. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Aplique la imprimación con rodillo, pincel, spray convencional o airless. El rendimiento teórico es de 7.8 m2 por litro por mano de acuerdo al espesor aplicado (Para lograr adecuada protección anticorrosiva y apariencia uniforme se recomienda aplicar 2 manos con pincel o 3 manos con rodillo). Se deberá aguardar al menos 4 horas entre cada mano de Imprimación que se aplique. La pintura de acabado (base agua o base solvente) puede aplicarse a partir de las 12 hs de la última mano aplicada de IMPRIMACION UNIVERSAL</p> <p>La aplicación del recubrimiento por encima del máximo o por debajo del mínimo de espesor recomendado podría afectar adversamente la performance del mismo.</p> <p>Diluyente : Agua</p>