

Osel Lock 475

EPÓXICO ALTOS SÓLIDOS AUTO IMPRIMANTE
PEMEX RP-6 Mod | PEMEX RA-26 Mod. NORMA NRF-053

Código 8401

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Recubrimiento epóxico de 2 componentes de altos sólidos a base de resinas que endurece por la adición de un componente poliamida, posee propiedades de adherencia, humectación y resistencia proporciona un acabado duro con excelente resistencia a las condiciones de exposición en ambientes salino, húmedo con o sin salinidad y gases derivados del azufre, a la inmersión continua en destilado sin tratar, agua dulce e interior de carga de tanques de embarcaciones. Diseñado para aplicación directa sobre acero oxidado con mínima preparación de superficie. También puede usarse en acero nuevo, metal galvanizado, concreto, pisos de concreto y superficies previamente recubiertas. Cumple para agua potable y uso sanitario, solo en color Blanco

DATOS FÍSICOS

| | |
|--------------------------------|--|
| ACABADO | Semi-Brillante |
| COLOR | Blanco, Crema, Negro y Gris |
| | Catalogo RAL K-7 |
| ESPESOR PELICULA HUMEDA | 5.3 a 8.0 mils sin adelgazador |
| ESPESOR PELICULA SECA | 4 a 6 mils. |
| CAPAS | 1 a 2 Capas |
| SOLIDOS VOLUMEN | 75 +/-3 % |
| VOC | 309 g/L |
| REND. TEORICO @1 mils | 29.53 m ² /L. |
| REND. TEORICO @4 mils | 7.39 m ² /L |
| COMPONENTES | 2 |
| RELACION DE MEZCLA | 1 a 1 (en volumen). |
| ADELGAZADOR | 8490 Osel Lock/Cote |
| LIMPIADOR | 8490 Osel Lock/Cote |
| VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA | 4 hs. @25°C |
| TIEMPO SECADO TACTO | 2 hs @25°C |
| TIEMPO SECADO DURO | 16 hs @25°C |
| TEMPO RECUBRIR | 6 hs @25°C |
| TIEMPO PARA INMERSIÓN | 7 días |
| RESISTENCIA TEMPERATURA | Continuo 100°C calor seco Intermitente 120°C calor seco Inmersión 60°C |
| ENVASES | Kit 8 L; 4 L Componente A y 4 L Componente B Kit 36 L; 18 L Componente A y 18 L Componente B. |
| Vida almacenamiento | 2 Años Fecha Fabricación |

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

TODAS LAS SUPERFICIES. Elimine toda la suciedad, grasa, aceite y todos los contaminantes con detergente, desengrasante o cualquier otro limpiador químico enjuague con agua limpia y deje secar.

ACERO. Limpieza con herramienta manual (SSPC-SP-2) o limpieza con herramienta de poder neumática o eléctrica (SSPC-3) para eliminar el óxido, la escama de laminación, y los recubrimientos anteriores. Para un rendimiento óptimo a la

corrosión chorro abrasivo a metal comercial (SSPC-SP-6) con un perfil de anclaje de 1 a 2 mils.

ACERO (INMERSION). Limpieza con chorro abrasivo a metal blanco (SSPC-SP-5) con un perfil de anclaje de 1.5 a 3 mils elimine de la superficie todas las salpicaduras de soldadura, redondee los filos y picos de soldadura.

SUPERFICES PREVIAMENTE PINTADAS. Las superficies previamente pintadas deben estar en buenas condiciones, los acabados lisos duros y brillantes deben ser lijados o barridos con chorro de arena para proveer buena adherencia a la superficie.

METAL GALVANIZADO. Elimine la suciedad, grasa y aceites con detergente, desengrasante o cualquier otro limpiador químico, enjuague con agua y deje secar. Luego de la limpieza de barrido con chorro de arena.

CONCRETO. El concreto nuevo debe de curar 30 días antes del recubrimiento. Cualquier superficie de concreto debe protegerse de transmisión de humedad en lugares no recubiertos. Retire todo el concreto suelto y el concreto no sólido.

PISOS DE CONCRETO. Retire la pasta de cemento y cree un perfil de superficie mediante equipo de desbaste con diamante, granalladora, escarificadora, shot blast o bacuum blast. Los selladores de superficie y los agentes de curado del concreto deben eliminarse. Después de la preparación del sustrato la superficie debe estar con una apariencia de arena fina o papel de lija grueso. Antes de la aplicación los pisos deben de estar secos y libres de polvo y escombros los pisos previamente recubiertos deben estar en buenas condiciones y con buena adherencia al sustrato de concreto.

APLICACIÓN. El método preferido es aplicación sin aire, sin embargo se puede utilizar un equipo de aspersión convencional, brocha o rodillo. Aplicar solo cuando la temperatura del aire y del sustrato este entre 10° y 36°C y la temperatura del sustrato este por lo menos 3°C por encima del punto de rocío para un rendimiento adecuado se requiere un espesor de película seca de 4 a 6 mils por capa. Para obtener un mejor resultado en la aplicación aplicar con equipo de pulverización sin aire para producir un acabado industrial aceptable, las aplicaciones con brocha o rodillo no producen un acabado aceptable y deben usarse solo para retoque o reparaciones pequeñas.

EQUIPO RECOMENDADO

BROCHA. Utilice una brocha sintética de cerdas naturales de buena calidad o compatible con los solventes, evite el brochado excesivo.

RODILLO. Use una cubierta de lana de buena calidad o una cubierta de rodillo compatible con los solventes de 3/8" a 1/2 de felpa."

Osel Lock 475

EPÓXICO ALTOS SÓLIDOS AUTO IMPRIMANTE

PEMEX RP-6 Mod | PEMEX RA-26 Mod. NORMA NRF-053

EQUIPO DE ASPERSION CONVENCIONAL. Utilice un sistema de olla de presión con 2 reguladores y agitador neumático con manguera de fluido de 3/8" DI la pistola deberá usar una aguja y tobera E (0.070 pulgadas) con boquilla de aire apropiada y una presión de atomización de 25 a 60 psi. La presión a la olla deberá ser de 35.5 a 43 psi.

AIRLESS. EQUIPO DE PULVERIZACION SIN AIRE.

| | | |
|-------------|--------------|-----------------|
| RANGO BOMBA | RANGO SALIDA | MANGUERA FLUIDO |
| 30:1 | 3.0 GPM | 3/8" |

| | | |
|--------------------|-----------------|-------|
| PRESION DE FLUIDO | BOQUILLA | MALLA |
| 2,100 A 2,300 psi. | 0,017" a 0.021" | 60 |

ADELGAZAMIENTO. Solo diluir con solvente Osel 8090-S y no exceder del 20%.

LIMPIEZA. Con solvente Osel 8490-S

MEZCLADO

Tanto la base como los componentes del catalizador están altamente pigmentados, agite cada uno por separado para que cualquier pigmento asentado se disperse antes de mezclar los dos componentes combine en una relación de 1 a 1 en volumen en un contenedor lo suficientemente grande para contener el volumen total. Mezcle completamente durante 2 o 3 minutos de preferencia con un agitador neumático o eléctrico. Filtre el material con una malla 30. No prepare más material del que pueda utilizar dentro de la vida útil del recubrimiento.

SEGURIDAD: Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) de este producto. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar vestimenta de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.

VENTILACIÓN: Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta, hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. Además de asegurarse de que haya la ventilación adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados.

IMPORTANTE: Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.

Pinturas Osel, S.A. de C.V. asegura la calidad de este producto y el apego a las características aquí impresas garantizándolo contra defectos de fabricación. Pinturas Osel declina toda responsabilidad por el manejo, uso, almacenaje y resultados que se obtengan o daños de cualquier naturaleza que por él fuera causado ya que estas actividades están fuera de su alcance y control., tanto en rendimiento como en resultados, ya que no podemos hacernos responsables por operaciones fuera de nuestro control.