



Protective & Marine Coatings

SHOP PRIMER

COMP A: E01293P
COMP B: E01293N

Revisado: 24 de julio, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SHOP PRIMER es un sistema bicomponente, epoxi-fenalcamida de secado rápido y excelente cubrimiento para la protección de sustratos principalmente acero, contra la corrosión durante su montaje y almacenamiento.

- Excelente cubrimiento a 40 micrones de espesor
- Secado rápido
- Compatible con acabados epóxicos y poliuretanos

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

| | |
|-----------------------|----------------------------------|
| Terminación: | Mate |
| Colores: | Gris y rojo óxido |
| Sólidos en volumen: | 27 ± 2%, mezcla |
| Sólidos en peso: | 52 ± 2%, mezcla |
| VOC (no diluido): | |
| Punto de inflamación: | 83,6°C Comp. A y 121,6°C Comp. B |
| Relación de mezcla: | 1A : 1B |

Espesor recomendado por capa:

| | Min. | Máx. |
|-------------------------|------------|------------|
| Húmedo micrones (mils): | 125 (5) | 250 (10) |
| Seco micrones (mils): | 37,5 (1,5) | 67,5 (2,7) |

Rendimiento teórico (m²/ gal)

@ 37,5 micrones: 40,6

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el espesor de película máximo y una apariencia uniforme.

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de secado a @ 1.5 mils (37.5 micrones) secos y 50% HR

| | 5°C | 25°C | 40°C |
|---------------|------------|------------|------------|
| Tacto: | 25 minutos | 10 minutos | 6 minutos |
| Manipulación: | 60 minutos | 30 minutos | 15 minutos |
| Repintado: | | | |
| mínimo: | 10 horas | 6 horas | 4 horas |
| máximo: | 1 mes | | |
| Curado Final: | 7 días | 7 días | 7 días |

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: --- 24 horas ---

Tiempo de inducción: --- No requiere ---

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.

Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado y cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5°C y 38°C.

Diluyente: R10033D / Y17033D

USOS RECOMENDADOS

Recomendado como imprimación de protección temporal para superficies principalmente de acero al carbono tales como:

- Vigas estructurales
- Hojas laterales de tanque
- Tubos

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Comp. A: 3,78 L en envase de 1 galón
Comp. B: 3,78 L en envase de 1 galón

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

SHOP PRIMER

COMP A: E01293P
COMP B: E01293N

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.
Preparación de superficie mínima recomendada:

Acero y Hierro:

SSPC-SP10/ NACE 4 100 micrones (4 mils) de perfil de rugosidad

Preparación estándar de la superficie

| Condición de superficie | ISO 8501-1 SIS 05 5900 | SSPC | NACE | Swedish Std. SIS055900 |
|-------------------------|---------------------------|--------|------|---------------------------|
| Metal blanco | Sa 3 | SP 5 | 1 | Sa 3 |
| Metal casi blanco | Sa 2 ½ | SP 10 | 2 | Sa 2 ½ |
| Grado comercial | Sa 2 | SP 6 | 3 | Sa 2 |
| Grado Brush-Off | Sa 1 | SP 7 | 4 | Sa 1 |
| Limpieza manual | Oxidado | C St 2 | SP 2 | - |
| | Oxidado y picado | D St 2 | SP 2 | - |
| Limpieza mecánica | Oxidado | C St 3 | SP 3 | - |
| | Oxidado y picado | D St 3 | SP 3 | - |

SISTEMAS RECOMENDADOS

| | | Espesor de película seca | |
|----------------------------|---------------|--------------------------|-------------|
| | | Mils | Micrones |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 capa | Shop Primer | 1,5 – 2,7 | 37,5 – 67,5 |
| 1 – 2 capas | Iponlac 331 | 1,5 – 3,0 | 37,5 – 75 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 capa | Shop Primer | 1,5 – 2,7 | 37,5 – 67,5 |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 capa | Shop Primer | 1,5 – 2,7 | 37,5 – 67,5 |
| 1 – 2 capas | Acrolon 7300 | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |
| Acero – Atmosférico | | | |
| 1 capa | Shop Primer | 1,5 – 2,7 | 37,5 – 67,5 |
| 1 – 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 – 10,0 | 125 – 250 |
| 1 – 2 capas | Acrolon 7300 | 2,0 – 4,0 | 50 – 100 |

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 5°C mínima y 40°C máxima (aire, superficie y producto)
La superficie debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente/ Limpieza..... R10033D / Y17033D

Equipo Airless

Presión.....2000 psi
Manguera1/4" diámetro interior
Boquilla.....0,015" – 0,017"
Filtro.....Malla 60
Diluyente.....No requiere

Equipo convencional

Pistola.....De Vilbis MBC-510
Boquilla Fluido.....E
Boquilla Aire.....704
Presión Atomización.....40 a 60 psi
Presión Fluido.....10 a 20 psi
Diluyente.....No requiere

Brocha

Brocha.....Nylon/ Poliéster
Diluyente.....No recomendada

Rodillo

Cubierta.....De lana 3/8" con centro resistente a solventes
Dilución.....No recomendada

Si equipos específicos no se encuentran listados, puede sustituirse por un equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla

Agite el contenido de cada uno de los componentes con agitador mecánico. Asegúrese de incorporar todo el contenido logrando formar un producto homogéneo en el envase. Añadir el componente B al componente A, respetando la relación de mezcla. Mezclar ambos componentes con agitador mecánico. Agregue el diluyente solo después de que la mezcla de los dos componentes esté completa.

Nota: Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.

Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.

No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.