

## 1.0 NOMBRE DEL PRODUCTO

### CURAFERRO PMX RA-26

## 2.0 PROPIEDADES Y USOS

Recubrimiento epóxico catalizado de altos sólidos. Es anticorrosivo y endurece por la acción de un catalizador. Se utiliza sobre superficies de concreto, mortero, madera, metal, etc. Brinda protección contra los ambientes agresivos. Se utiliza también como acabado decorativo muy duradero. Es muy

duro y tiene una alta resistencia a la abrasión y al impacto. Excelente adherencia sobre superficies de madera, metal, concreto, asbesto-cemento, ladrillo, tabique, mortero, etc. Posee buena resistencia a los ambientes químicos agresivos, sin levantarse ni ampollarse con derrames ocasionales. Tiene una alta resistencia a las condiciones de exposición de ambiente marino, salino, húmedo con o sin salinidad y gases derivados del azufre. Se utiliza en la inmersión continua



en destilados sin tratar, agua potable e interior de tanques de carga de embarcaciones. Proteje al metal contra la corrosión, proporcionando un acabado semibrillante y duradero.

Se utiliza como recubrimiento en instalaciones marinas, portuarias, refinerías y tanques de almacenamiento. También como acabado de mantenimiento sobre acero estructural y equipo en plantas de alimentos y proteger partes y equipos contra la abrasión y el impacto.

Para utilizarse sobre los siguientes primarios:

**CURAFERRO PMX PR-3, 4A, 4B o PR-6.**

Colores: PEMEX

Acabado: semi-brillante

Composición: resina epoxi, pigmentos, solventes y poliamida.

## 3.0 ESPECIFICACIONES Y PROPIEDADES FISICAS.

Cumple con la Norma PEMEX No. 4.411.01 Recubrimientos para Protección Anticorrosiva, Acabado Epóxico Catado de Altos Sólidos. PEMEX RA-26

Ver Tablas No. 1A y 1B.

## 4.0 PREPARACION DE SUPERFICIES

GENERAL

TABLA No. 1A CURAFERRO PMX RA-26	PROPS. FISICAS	METODO PEMEX
A) PRODUCTO ENVASADO		
A1. Consistencia	líquido	
A2. Toxicidad	si	
A3. Densidad (g/cm <sup>3</sup> )		MP-07
Parte A	1.35 - 1.40	
Parte B	1.95 - 2.00	
Mezcla	1.55 - 1.60	
A4. Viscosidad Brookfield Mezcla (cps.)	900 - 3,000	MP-08
A5. Molienda (U. Hegman) (mín.)	5 - 6	MP-09
A6. Inflamabilidad	si	
A7. Estabilidad		
Envase abierto (hrs.)	4	
Envase cerrado (meses) mín.	12	MP-02
Mezcla (horas)	8	
A8. Apariencia	pasa	MP-11
A9. % Retenido malla US 325	1	MP-10
A10. Colores	ver catálogo	
A11. % Sólidos mezcla		D-2369*
Peso	81 - 82	
Volumen	65 - 66	
A12. Relación volumen (A/B)	2:1	
A13. Adelgazador recomendado	Solveferro No. 9	
A14. Componente epóxico		
% Pigmento	5 - 42	MP-17
% Vehículo epóxico	58 - 95	
% Resina epóxica 450 a 525 eq ep	49 - 60	MP-41
% Solventes	40 - 51	MP-32
A15. Componente poliamídico		
% Pigmento	2 - 38	MP-17
% Vehículo poliamídico	62 - 98	
% Resina poliamida 210-230 va am	51 - 60	MP-42
% Solventes	40 - 49	MP-32
A16. % Brea o derivados	0	MP-34
A17. % Agua libre	0.2	MP-33
A18. Compatibilidad	pasa	MP-15
A19. Número de componentes	2	
A20. VOC (g/lit.)	104	

\* Especificación A.S.T.M



Las superficies sobre las que se aplique el recubrimiento, deberán estar limpias y libres de cualquier contaminación tales como: aceites, polvo, grasa, óxido, partículas sueltas y restos de otras pinturas o recubrimientos.

## 5.0 APLICACION

### PREPARACION DE LA MEZCLA



Agitar las dos partes por separado.

Agregar la parte "B" a la parte "A", en las proporciones indicadas en la Tabla No. 1, o en el envase y agite mecánicamente por medio de taladro acoplado con una propela de agitador, o manualmente por medio de una espátula hasta que se hayan mezclado las dos partes perfectamente.



Colocar la mezcla en un recipiente extendido, para evitar que se endurezca rápidamente la mezcla.

**NO PREPARAR MAS DE 4 LITROS, O LA CANTIDAD QUE VAYA A APLICAR EN 4 HORAS.**

### APLICACION

Debe aplicarse sobre concreto o acero preparado con primario recomendado en in-

TABLA No. 2 ASPERSION CON EQUIPO CONVENCIONAL		
PISTOLA	TOBE- RA	BOQUI- LLA
Brinks No. 18 o 62	66	66PB
DeVilbiss JGA-502	E	704
Usar orificio de 70 mils D.I. Presión 7 kg/cm2		
"ASPERSION CON EQUIPO "AIR- LESS"		
PISTOLA	BOMBA	
Brinks Mod. 500	Mercury 5C	
DeVilbiss JGB-507	Q.F.A. 514	
Graco 205-591	President 30:1	
Usar orificio de 17 a 21 mils D.I. Presión - 150 kg/cm2		

ciso anterior.

Aplicar por medio de brocha de pelo, aspersion con aire, o sin aire (airless sprayer). Ver Tabla No. 2.

La temperatura de aplicación mínima es de 10°C y la máxima de 40°C.

### LIMPIEZA DEL EQUIPO DE APLICACION

No dejar remojando el equipo de aplicación. Limpiar inmediatamente después de su uso con trapos mojados con **SOLVEFERRO No. 9**.

### VIDA UTIL DE LA MEZCLA PREPARADA

Ver Tabla No. 1A.

### APLICACION DE SEGUNDAS MANOS

No antes de que el recubrimiento seque al tacto. Ver Tabla No. 1B.

### TIEMPO PARA PONER EN SERVICIO EL RECUBRIMIENTO



TABLA No. 1B CURAFERRO PMX RA-26	PROPS. FISICAS	METODO PEMEX
B) PRODUCTO APLICADO		
B1. Tiempo de secado		
Al tacto (hrs) (máx.)	1	MP-01
Total (hrs) (máx.)	24	
B2. Tiempo vida útil mezcla (hrs)	1	
B3. Flexibilidad/Adherencia		
Doblado mandil cónico	pasa	MP-03
Lámina pintada	pasa	MP-04
B4. Intemperímetro 102/18 min. (hrs) (mín)	750	MP-05
B5. Cámara salina (hrs) (mín.)	500	MP-06
B6. Aplicación por aspersion	pasa	MP-11
B7. Apariencia	pasa	
B8. Cubrimiento real (m2/lt)		
Teórico @ 25.4 micras	25.6	MP-12
Real	4.3 - 5.1	
B9. Grosor de película @ 4 m2/lt (micras)		
Húmedo	195 - 235	D-1212*
Seco	127 - 153	D-1186*
B10. Resistencia al calor en seco (°C)	175	
B11. Primarios recomendados	RP-3, 4A o B, 6, 8	
B11. Número de capas	1 - 2	
* Especificación ASTM		



No antes de que adquiera su dureza total. Ver Tabla No. 1B.



### CUBRIMIENTO

Ver Tabla No. 1B.

GROSOR DE APLICACION  
Ver Tabla No. 1B.

### 6.0 SEGURIDAD

**ESTE PRODUCTO ES INFLAM-  
ABLE.** Se deberán tomar todas las precauciones de seguridad adecuadas, tanto en la protección del personal, como el evitar chispas, fuego directo, o altas temperaturas. en las cercanías de la aplicación. Tener cerca un extinguidor de incendios tipo de bióxido de carbono.

Consultar la Hoja de Manejo de Materiales.

### 7.0 ALMACENAMIENTO

El producto deberá almacenarse en lugares secos bajo techo en su envase original.

8012210114	CURAFERRO PMX RA-26 L-500			
8012210214	CURAFERRO PMX RA-26 L-600	JUE	12	LT
8012210314	CURAFERRO PMX RA-26 L-700			
80A1221013J	CURAFERRO PMX RA-26 L-500 PTE A			
80A1221023J	CURAFERRO PMX RA-26 L-600 PTE A	LAT	8	LT
80A1221033J	CURAFERRO PMX RA-26 L-700 PTE A			
80B12210131	CURAFERRO PMX RA-26 PTE B CAT	LAT	4	LT
801221012S	CURAFERRO PMX RA-26 L-500			
801221022S	CURAFERRO PMX RA-26 L-600	JUE	54	LT
801221032S	CURAFERRO PMX RA-26 L-700			
80A1221010W	CURAFERRO PMX RA-26 L-500 PTE A			
80A1221020W	CURAFERRO PMX RA-26 L-600 PTE A	CUB	36	LT
80A1221030W	CURAFERRO PMX RA-26 L-700 PTE A			
80B1221010Q	CURAFERRO PMX RA-26 PTE B CAT	CUB	18	LT

La temperatura no deberá ser menor de 5°C, ni mayor de 30°C.

### 8.0 PRESENTACION

Ver Tabla No. 3

### 9.0 GARANTIA

**CURACRETO, S.A de C.V.,** garantiza que sus productos llenan las especificaciones que se han definido para ellos. No acepta otras garantías relacio-

nadas con dichos materiales, como es su aplicación y la recomendación de los mismos para algún otro uso específico. El recibir los productos de **CURACRETO, S.A de C.V.** constituye la aceptación de los términos de esta garantía. En caso de que **CURACRETO, S.A de C.V.** encuentre que los productos suministrados estén fuera de especificación, podrá reemplazar los mismos o reembolsar el importe de ellos a su propio criterio.

