



1.0 NOMBRE DEL PRODUCTO

**CURAFERRO PMX RA-29 y
PMX RA-29 MOD**

2.0 PROPIEDADES Y USOS

Recubrimiento acabado epóxico catalizado de altos sólidos aducto amina de dos componentes para interior de tanques de carga de Buque-Tanques.



Proporciona una película dura con alto contenido de sólidos, con alta resistencia a los

crudos, agua salada, destilados sin tratar y ambiente húmedo con o sin salinidad y gases de-

rivados del azufre. Se utiliza en interiores de tanques de carga de buque-tanques y en áreas con ambientes húmedos con o sin salinidad.

| TABLA No. 1A CURAFERRO PMX RA-29/RA-29 MOD | PROPS. FISICAS | METODO | |
|---|-------------------|--------|--------|
| | | ASTM | PEMEX |
| A) PRODUCTO ENVASADO | | | |
| A1. Consistencia | fluido | | |
| A2. Toxicidad | si | | |
| A3. Densidad (g/cm ³) | | D-1475 | MP-07 |
| Mezcla | 1.35 a 1.40 | | |
| Parte A | 1.45 a 1.50 | | |
| Parte B | 0.90 a 0.95 | | |
| A4. Viscosidad Brookfield LV (cps.) | 800 a 850 | D-2393 | MP-08 |
| A5. Inflamabilidad | si | D-92 | |
| A6. % Sólidos (mezcla) | | D-2369 | MP-32 |
| En peso | 71 a 72 | | |
| En volumen | 52 a 53 | | |
| A7. Estabilidad | | | |
| Envase abierto (hrs.) | 5 a 6 | D-869 | MP-02 |
| Envase cerrado (meses) | 6 | D-1849 | |
| Mezcla A+B (horas) | 4 | | |
| A8. Color | gris 506 | | |
| A9. Finura (U. Hegman) | 5 a 6 | D-1210 | MP-09 |
| A10. % Retenido malla US No. 325 | 1.5 | D-185 | MP-10 |
| A11. Apariencia | pasa | | MP-11 |
| A12. Adelgazador SOLVEFERRO | RA-29 | | |
| A13. Pigmento s/comp. epoxico | 49 a 51 | | MP-17 |
| Bióxido titanio s/pigmento | 31 a 33 | | MP-45 |
| Inertes s/pigmento | 46 a 48 | | MP-45 |
| A14. Pigmento s/comp. amínico | 0 | | MP-17 |
| A15. Vehículo comp. epóxic | 51 a 53 | | |
| Resina epóxica s/vehículo | 64 a 66 | | MP-41 |
| Solventes | 34 a 36 | | MP-32 |
| A16. Vehículo comp. amínico | 100 | | |
| Aducto amínico | 59 a 61 | | MP-42 |
| Solventes | 39 a 41 | | MP-32 |
| A17. Agua libre | 0.3 | | MP-33 |
| A18. Compatibilidad | pasa | | |
| A19. Relación volumen (A/B) | 4:1 | | |
| A20. Número de componentes | 2 | | |
| A21. VOC (g./lt.) | 561 | | D-3960 |

Equivalente a los recubrimientos: acabado RA-29 (4.411.01), RA-29 MOD (NRF-053) y RA-29 MOD (DG-SASIPA-SI-08301 de PEMEX.

Color: gris-506.

Acabado: brillante

COMPOSICION

Vehículo a base de resina epoxi catalizada con aducto amina, pigmentos resistentes a productos químicos y solventes.

3.0 ESPECIFICACIONES Y PROPIEDADES FISICAS

Cumple con la especificación PEMEX Norma No. 4.411.01 Recubrimientos para Protección Anticorrosiva, RA-29 Acabado Epóxico Catalizado de Altos Sólidos Aducto-Amina





para Interior de Tanques de Carga de Buque-Tanques. Ver Tabla No. 1.

Cumple con la Norma NRF-053-PEMEX-2006, Sistemas de Protección Anticorrosiva a base de Recubrimientos para Instalaciones Superficiales. PEMEX RA-29 MOD, Acabado Epóxico Catalizado de Altos Sólidos Aducto-Amina

Cumple con las Especificaciones de Recubrimientos Anticorrosivos para Superficies Metálicas DG-SASIPA-SI-08301 de PEMEX.

4.0 PREPARACION DE SUPERFICIES

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

SUPERFICIES METALICAS

La limpieza ideal deberá efectuarse con chorro de arena abrasivo o granalla de acero, para cumplir con la especificación SSPC-SP6 grado comercial (Steel Structures Painting Council). De no ser posible, entonces como mínimo deberá alcanzarse una limpieza con herramienta mecánica que cumpla con la especificación SSPC-SP3 (Limpieza con herramienta mecánica). En ambos casos, el perfil de anclaje obtenido deberá estar entre 25 y 75 micras de profundidad.



5.0 APLICACION

Preparación del recubrimiento.

Agitar los componentes "A" y "B" por separado.

Mezclar perfectamente en la siguiente relación:

Parte "A" (Componente epóxico) = 4 vols.



Parte "B" (Componente amínico) = 1 vol.

Hasta obtener consistencia uniforme.

De ser necesario, adelgazar hasta un máximo de 25% en volumen con **SOLVEFERO PMX RA-29**.

| 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 | | |

Filtrar para eliminar grumos.

Superficies de aplicación

Fierro, acero, concreto o superficies similares: aplicar sobre primario **CURAFERRO PMX PR-10**, o sobre los siguientes recubrimientos primarios:

CURAFERRO PMX PR-6, 3, 4A y 4B.

Equipo de aplicación.

Aplicar por medio de brocha de pelo, aire o por medio de equipo de aspersion sin aire (airless-sprayer). Ver Tabla No. 2. Temperatura de aplicación:

Mínima = 10°C

| TABLA No. 1B CURAFERRO PMX RA-29/RA-29 MOD | PROPS FISICAS | METODO | |
|---|------------------|--------|-------|
| | | ASTM | PEMEX |
| B) PRODUCTO APLICADO | | | |
| B1. Tiempo de secado | | | |
| Al tacto (hrs) | 1 | D-1640 | MP-01 |
| Duro (hrs) | 22 a 24 | | |
| B2. Flexibilidad/Adherencia | | | |
| Doblado mandil cónico | pasa | D-522 | MP-03 |
| Lámina pintada | pasa | D-2197 | MP-04 |
| B3. Intemperímetro ciclo 102/18 (hr.) | 600 a 650 | G-23 | MP-05 |
| B4. Gabinete salino (hrs.) | 700 a 750 | B-117 | MP-11 |
| B5. Aplicación por aspersion | pasa | | MP-11 |
| B6. Grosor de película (micras) | | | |
| Húmeda | 125 a 145 | D-4414 | |
| Seca | 65 a 75 | D-1400 | |
| B7. Poder cubriente (m2/lit) | | | |
| Teórico | 16 | D-2805 | MP-12 |
| Real | 7 a 8 | | |
| B8. Resistencia al calor (°C) | 93 | | |
| B9. Primario recomendado | PMX RP-10 | | |

CURACRETO, S.A. de C.V.

Tel.: (55) 5611-2023
Fax: (55) 5611-0021

www.curacreto.com
curacreto@curacreto.com.mx



Máxima = 40°C.

Limpieza del equipo de aplicación. No dejar remojando el equipo de aplicación. Limpiar inmediatamente después de su uso con trapos mojados con **SOLVEFERRO No. 2**.

Aplicación de segundas manos. No antes de que el recubrimiento seque al tacto. Ver Tabla No. 1.

Tiempo para poner en servicio el recubrimiento. No antes de que adquiera su dureza total. Ver Tabla No. 1.

6.0 SEGURIDAD



ESTE PRODUCTO ES INFLAMABLE. Se deberán tomar todas las precauciones de seguridad adecuadas, tanto en la protección del personal, como el evitar chispas, fuego directo, o altas temperaturas.

TABLA No. 3

| | | | | |
|-------------|-------------------------------------|-----|------|----|
| 8012310218 | CURAFERRO PMX RA-29 L-600 | JUE | 18 | LT |
| 80A12310205 | CURAFERRO PMX RA-29 L-600 PTE A | CUB | 14,4 | LT |
| 80B12310131 | CURAFERRO PMX RA-29 PTE B CAT | LAT | 3,6 | LT |
| 8012320218 | CURAFERRO PMX RA-29 MOD L-600 | JUE | 18 | LT |
| 80A12320205 | CURAFERRO PMX RA-29 MOD L-600 PTE A | CUB | 14,4 | LT |
| 80B12320131 | CURAFERRO PMX RA-29 MOD PTE B CAT | LAT | 3,6 | LT |

en las cercanías de la aplicación. Tener cerca un extinguidor de incendios tipo de bióxido de carbono.

Consultar la Hoja de Manejo de Materiales. Pedirla a los teléfonos o dirección electrónica de la Compañía.

7.0 ALMACENAMIENTO

Los productos deberán almacenarse en lugares secos bajo techo en su envase original. 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 relacionadas 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 el caso 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.

