

1.0 NOMBRE DEL PRODUCTO

CURAFERRO PMX RP-3

2.0 PROPIEDADES Y USOS

Recubrimiento primario de zinc 100% tipo poscurado.

Su curado o insolubilización se efectúa por medio de una solución curadora ácida, aplicada posteriormente.

Tiene una alta dureza y resistencia a la abrasión, al ambiente salino, marino, húmedo con o sin salinidad y gases derivados del azufre, a los destilados tratados y a los aromáticos, con excepción de hidrocarburos clorados en presencia de humedad.

Para aplicarse sobre superficies metálicas de acero, estructuras y herrería en general.

Color: Zinc.



Acabado: semi mate

3.0 COMPOSICION

Vehículo a base de polvo de zinc, silicatos inorgánicos y aditivos.

4.0 ESPECIFICACIONES Y PROPIEDADES FISICAS

Cumple con la Norma PEMEX 4.411.01 Recubrimientos para Protección Anticorrosiva, PEMEX RP-03, Primario de Zinc 100% Inorgánico tipo Poscurado

5.0 PREPARACION DE SUPERFICIES

General

Las superficies sobre las que se apliquen los recubrimientos,



TABLA No. 1A CURAFERRO PMX RP-3	PROPS. FISICAS	METODO	
		ASTM	PEMEX
A) PRODUCTO ENVASADO			
A1. Consistencia (mezcla)	fluido		
A2. Toxicidad	si		
A3. Densidad (g/cm3)			
Mezcla	2.61 a 2.65	D-1475	MP-07
Parte A	1.03 a 1.07		
Parte B	7.04 a 7.07		
Parte C	0.90 a 0.94		
A4. Visc. mezcla Copa Ford 4 (seg.)	22	D-1200	MP-08
A5. Inflamabilidad			
Mezcla A + B	no		
Parte C	si		
A6. % Sólidos (mezcla)			
En peso	81 a 82	D-2369	MP-32
En volumen	50 a 51		
A7. Estabilidad			
Envase abierto (hrs.)	4	D-869	
Envase cerrado (meses)	12	D-1849	
A8. Color			
	zinc		
A9. Finura (U. Hegman)	1	D-1210	MP-09
A10. % Retenido malla US No. 325	1.5	D-185	MP-10
A11. Apariencia			
	pasa		MP-11
A12. Pigmento			
Polvo de zinc	100		MP-17
			MP-29
A13. Vehículo			
Silicato sodio	28 a 30		MP-28
Solvente	32 a 34		MP-17
	66 a 68		MP-45
A14. Brea			
	0		MP-32
A15. Agua libre			
	15		MP-34
A16. Compatibilidad			
	pasa		MP-33
A17. Partículas gruesas			
	1.5		
A18. Adelgazador recomendado			
	ninguno		
A19. Número de componentes			
	3		
A20. Relación (A/B) (lts./kgs.)			
	2.95/10.5		
A21. VOC (g./lt.)			
	0	D-3960	
A22. Adelgazador			
	agua		
A23. Solución curadora			
Acido fosfórico	26 a 28		
Otros aditivos	72 a 74		



deberán estar limpias y libres de cualquier contaminación tales como: aceites, polvo, grasa, óxido, partículas sueltas y restos de otras pinturas o recubrimientos.



Superficies metálicas
La limpieza ideal deberá efectuarse con chorro de arena abrasivo o granalla de acero, para cumplir con la especificación SSPC-SP 5 Limpieza por Sopleteado a Metal Blanco (Steel Structures Painting Council). El perfil de anclaje obtenido deberá estar entre 25 y 75 micras de profundidad.

6.0 APLICACION

Preparación del recubrimiento.

Agitar y mezclar perfectamente la parte "A" en el envase original, hasta obtener consistencia uniforme.



Agregar a la parte "A" el polvo de zinc parte "B" mezclando perfectamente los dos hasta obtener producto homogéneo.

Relación de la mezcla:

Parte "A" (líquido) 2.95 lts.
Parte "B" (polvo) 10.50 kgs.

No se puede adelgazar con ningún disolvente.

Filtrar para eliminar grumos.

Solución curadora.

Deberá aplicarse una mano de 2 a 4 horas después de aplicado el recubrimiento. Con el fin de notar si se ha cubierto perfectamente el recubrimiento, aparecerá un color fugaz que desaparece después 30 minu-

tos de exposición al sol. A las 24 horas de aplicada la solución curadora, deberá limpiarse la superficie con agua limpia para eliminar el ácido restante.

Superficies de aplicación

Fierro o acero preparado de acuerdo al inciso 5.2.

No deberá aplicarse sobre ningún otro recubrimiento primario. Solo directamente a la superficie metálica.

No deberá aplicarse sobre acero galvanizado o aluminio.

Aplicación

La vida del recubrimiento mezclado es de 8 horas a 24°C. (Esta disminuye a mayor temperatura). **NO PREPARAR MAS CANTIDAD DE RECUBRIMIENTO DEL QUE SE VA A APLICAR EN 8 HORAS.**

El recubrimiento deberá protegerse contra la lluvia antes de la aplicación de la solución curadora, la cual deberá estar curando durante un mínimo de 18 horas.

El grosor máximo de aplicación por capa es de 75 micras. A mayores espesores el recubrimiento tiende a cuartearse y desprenderse.

Aplicar con equipo de aspersión con agitación continua (para evitar el asentamiento del polvo de zinc), directamente a la superficie pre-



TABLA No. 1B CURAFERRO PMX RP-3	PROPS. FISICAS	METODO	
		ASTM	PEMEX
B) PRODUCTO APLICADO			
B1. Tiempo de secado			
Al tacto (hrs)	2	D-1640	MP-01
Duro (hrs)	4		
B2. Flexibilidad/Adherencia			
Lámina pintada	pasa	D-2197	MP-04
B3. Intemperímetro ciclo (102/18 min.) (hr.)	2200	G-23	MP-05
B4. Gabinete salino (hrs.)	2000	B-117	MP-11
B5. Aplicación por aspersión	pasa		MP-11
B6. Poder cubriente (m2/lit)			
Teórico	9.2	D-2805	MP-12
Real	5 a 6		
B7. Grosor de película (micras)			
Húmeda	180	D-4414	
Seca	86 a 101	D-1400	
B8. Curado	pasa		MP-13
B9. Preparación de superficie		SSPC-SP 5	

CURACRETO, S.A. de C.V.

Tel.: (55) 5611-2023
curacreto@curacreto.com.mx

Fax: (55) 5611-0021
www.curacreto.com.mx

parada.

Aplicación de segundas manos. No antes de 20 horas de aplicada y curada la primera mano.

Aplicación de recubrimientos acabados. No antes de que el primario haya secado perfectamente. Normalmente entre 24 y 72 horas después del lavado con agua.

Temperatura de aplicación:

Mínima = 10°C
Máxima = 40°C.

Equipo de aplicación.

Brocha o Rodillo. No se recomienda.



Equipo neumático. Ver Tabla No. 2.

Limpieza del equipo de aplicación. No dejar remojando el equipo de aplicación. Limpiar inmediatamente después de su uso con trapos mojados con agua limpia.

Acabados requeridos:

TABLA No. 2 ASPERSION CON EQUIPO CONVENCIONAL		
PISTOLA	TOBERA	BOQUILLA
Brinks No. 18 o 62	66	66PB
DeVilbiss JGA-502	E	704
Usar orificio de 70 mils D.I. Presión 7 kg/cm ²		
"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/cm ²		

TABLA No. 3

8032110126	CURAFERRO PMX RP-03 ZINC	JUE	4	LT
80A32110133	CURAFERRO PMX RP-03 ZINC PTE A	LAT	2.5	LT
80B32110130	CURAFERRO PMX RP-03 PTE B CAT	LAT	1.5	LT
80C32110133	CURAFERRO PMX RP-03 PTE C SOL CUR	LAT	3.5	LT

El recubrimiento puede dejarse sin ningún acabado. No se recomienda para inmersión en soluciones acuosas sin complementarlo con protección catódica.

Puede ser recubierto con los siguientes acabados:

Epóxicos catalizados **CURAFERRO PMX RA-21, RA-23, RA-26**, hule clorado **RA-27**, vinílico **ACVI-22** y vinil acrílico **RA-25**. Estos dos últimos previa aplicación del enlace vinil epóxico **CURAFERRO PMX PR-7E**.

7.0 SEGURIDAD



LA SOLUCION CURADORA 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. 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.

8.0 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.

9.0 PRESENTACION

Ver Tabla No. 3.

1.0 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.



CURACRETO, S.A. de C.V.

Tel.: (55) 5611-2023
curacreto@curacreto.com.mx

Fax: (55) 5611-0021
www.curacreto.com.mx