

1.0 NOMBRE DEL PRODUCTO

CURAFERRO PMX RP-10 y RP-10 MOD

2.0 PROPIEDADES Y USOS

Recubrimiento primario 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, desti-

lados sin tratar y ambiente húmedo con o sin salinidad y gases derivados del azufre. Se utiliza en interiores de tanques de carga de buque-tanques y en áreas con ambientes húmedos con o sin salinidad.

Equivalente al recubrimiento primario RP-10 de PEMEX.



Color: similar al blanco 002.

Acabado: mate

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, RP-10 Primario Epóxico Catalizado de Altos Sólidos Aducto-Amina para Interior de Tanques de Carga de Buque-Tanques.

Cumple también con las especificaciones RP-10 MOD de NRF-053 y DG-SASIPA-SI-0520 de PEMEX..

Ver Tabla No. 1.

4.0 PREPARACION DE SUPERFICIES

General



TABLA No. 1A CURAFERRO PMX RP-10/MOD	PROPS. FISICAS	METODO	
		ASTM	PEMEX
A) PRODUCTO ENVASADO			
A1. Consistencia	fluido		
A2. Toxicidad	si		
A3. Densidad (g/cm3)		D-1475	MP-07
Mezcla	1.43 - 1.47		
Parte A	1.57 - 1.61		
	Parte B	0.90 - 0.94	
A4. Viscosidad Brookfield LV (cps.)	800 - 900	D-2393	MP-08
A5. Inflamabilidad	si	D-92	
A6. % Sólidos (mezcla)		D-2369	MP-32
Peso	78 - 79		
Volumen	61 - 62		
A7. Estabilidad		D-869	MP-02
Envase abierto (hrs.)	5 - 6		
Envase cerrado (meses)	12		
A8. Color	blanco-002		catálogo
A9. Finura (U. Hegman)	3 - 4	D-1210	MP-09
A10a. % Retenido malla US 325	1.5	D-185	MP-10
A11. Apariencia	pasa		MP-11
A12. Pigmento s/comp. epoxico	54 - 56		MP-17
Bióxido titano/pig.	31 - 33		MP-45
Inertes/pig.	46 - 48		MP-45
A13. Pigmento s/comp. amínico	0		MP-17
A14. Vehículo comp. epóxico			
Resina epóxica (mín.)	64 - 66		MP-41
Solventes (máx.)	34 - 36		MP-32
A15. Vehículo comp. amínico	100		
Aducto amínico (mín.)	59 - 61		MP-42
Solventes (máx.)	39 - 41		MP-32
A16. Agua libre	0.3		MP-33
A17. Compatibilidad	pasa		MP-15
A18. Relación volumen (A/B)	4:1		
A19. Número de componentes	2		
A20. Solvferro recomendado	No. 2		
A21. VOC (g./lt.)	479	D-3960	



803000 PRIMARIOS
803300 EPOXICOS
803331 AMINA (4:1)



Las superficies sobre las que se apliquen los recubrimientos, 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-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-SP (Limpieza con herramienta mecánica). En ambos casos, el perfil de anclaje obtenido deberá estar entre 25 y 75 micras de profundidad.

Superficies de concreto o similares.

Las superficies deberán estar libres de hoyos y protuberancias. Si presentan defectos, fisuras o grietas, estas deberán sellarse con **PEGACRETO EPOXI PASTA**, antes de la aplicación del recubrimiento.



Si se va a aplicar en concreto nuevo, este deberá de haber sido curado con agua o membrana de curado sin grasas, ceras o aceites y tener una edad mínima de 28 días. Su resistencia mínima deberá ser de 160 kg/cm².

Seguir las indicaciones de la norma ASTM D-4258. (Limpieza de Superficies de Concreto, para la Aplicación de Recubrimientos).



5.0 APLICACION

Preparación del recubrimiento.

Agitar los com-

ponentes "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 **SOLVEFERRO No. 2**.

Filtrar para eliminar grumos.

Superficies de aplicación

Fierro o acero preparado de acuerdo al inciso 4.

Concreto o superficies similares, preparadas de acuerdo a lo indicado en el inciso 4.

Aplicar por medio de aspersión, directamente a la superficie preparada, en lugares bien ventilados.

Equipo de aplicación.

Brocha o Rodillo.- Solo para retoques o areas pequeñas.



NOVIEMBRE 2013

- 80 CURAFERRO -

803000 PRIMARIOS
803300 EPOXICOS
803331 AMINA (4:1)

- 80 CURAFERRO -

NOVIEMBRE 2014

TABLA No. 1B CURAFERRO PMX RP-10/MOD	PROPS. FISICAS	METODO	
		ASTM	PEMEX
B) PRODUCTO APLICADO			
B1. Tiempo de secado (máx.)			
Al tacto (hrs)	1	D-1640	MP-01
Duro (hrs)	24		
B2. Flexibilidad/Adherencia			
Doblado mandil cónico	pasa	D-522	MP-03
Lámina pintada	pasa	D-2197	MP-04
B3. Intemperímetro ciclo 102/18 (min.)			
Duración mínima (hr.)	900 - 1000	G-23	MP-05
B4. Gabinete salino dur. mín. (hrs.)			
	850	B-117	MP-11
B5. Aplicación por aspersión			
	pasa		
B6. Poder cubriente (m2/lit)			
Teórico	39.4	D-2805	MP-12
Real	8 - 10		
B7. Grosor de película (micras)			
Húmeda	100 - 125	D-4414	
Seca	53 - 65	D-1400	
B8. Preparación de superficie SSPC-SP			
	5 - 6		

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		

Equipo neumático. Ver Tabla 2.

Temperatura de aplicación:

Mínima = 10°C.

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.

Acabados requeridos:

El **CURAFERRO PMX RP-10** se recubre con

TABLA No. 3					
8033331915	CURAFERRO PMX RP-10/MOD BLANCO-002	JUE	18		
80A33331905	CURAFERRO PMX RP-10/MOD BLANCO-002 PTE A	CUB	14.4		
8033333115	CURAFERRO PMX RP-10 MOD ROJO-100	JUE	18		LT
80A33333105	CURAFERRO PMX RP-10 MOD ROJO-100 PTE A	CUB	14.4		
80B33330131	CURAFERRO PMX RP-10/MOD PTE B CAT	LAT	3.6		LT

acabado epóxico de altos sólidos aducto amina **CURAFERRO PMX RP-29**.

Compatibilidad con otros recubrimientos.

Pueden aplicarse los recubrimientos **CURAFERRO PMX RA-21** y **RA-26**, observando tiempos de secado entre capas y efectuando pruebas de adherencia previas.

Puede aplicarse sobre los siguientes recubrimientos primarios:

CURAFERRO PMX RP-3, RP-4A y **RP-4B**.

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

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.



CURACRETO, S.A. de C.V.

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

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