



FABRICA DE BROCHAS, BARNICES, VINILICAS,
ESMALTES E IMPERMEABILIZANTES

RECUBRIMIENTOS INDUSTRIALES

AUTOIMPRIMANTE RIBO-5150/5152

Descripción del Producto

Es un recubrimiento autoimprimante de enlaces cruzados con alto contenido de sólidos, es de acabado semi-brillante disponible en una gran cantidad de colores, puede ser usado como primario y acabado a la vez.

Usos

Recomendado como un recubrimiento de mantenimiento general para tanques de almacenamiento, acero estructural y equipos misceláneos en ambientes industriales que incluyen planta de proceso químico, plantas de papel y derivados, petroquímica, refinerías, plantas de generación de energía, plantas de tratamiento de aguas residuales e instalaciones marinas, plataformas, embarcaciones, en plantas transformadoras de acero y otras.

Información del Producto

| | |
|--|---|
| Color | Según carta de colores |
| Apariencia | Satinado |
| Sólidos en volumen | 75 % |
| Espesor recomendado | 125 micras (5 mils) por capa seca.. |
| Rendimiento teórico | 6.0 m ² /l (5 mils con los sólidos en volumen y espesores recomendados). |
| <i>NOTA: No están consideradas las pérdidas por métodos de aplicación, porosidad en la superficie, mezcla, ambientales, etc.</i> | |
| COV | 160 g/l |
| Método de aplicación | Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha y Rodillo. |

| Temperatura | Intervalo de aplicación entre capas | | | |
|-------------|-------------------------------------|---------|---------|----------|
| | S. Tacto | S. Duro | Mínimo | Máximo |
| 10° C | 10 hrs. | 40 hrs. | 36 hrs. | 3 días |
| 15° C | 8 hrs. | 30 hrs. | 15 hrs. | 2 días |
| 25° C | 4 hrs. | 24 hrs. | 12 hrs. | 1 días |
| 32° C | 2 hrs. | 12 hrs. | 6 hrs. | 12 horas |



FABRICA DE BROCHAS, BARNICES, VINILICAS,
ESMALTES E IMPERMEABILIZANTES

RECUBRIMIENTOS INDUSTRIALES

AUTOIMPRIMANTE RIBO-5150/5152

| | | | |
|--------------------------------------|---|--|---|
| Aplicación | En lugares bien ventilados, por aspersion. Debe aplicarse entre una y ocho horas después de efectuada la mezcla. | | |
| Preparación de la Superficie. | <p>Elimine cualquier residuo de aceite o grasa de la superficie con trapos limpios y mojados con xileno de acuerdo a la norma SSPC-SP-1.</p> <p>Acero.- Para ambientes moderados se recomienda limpiar la superficie con herramienta manual o mecánica de acuerdo a la norma SSPC-SP-2 y SSPC-SP-3, respectivamente. Para ambientes mas severos se recomienda limpiar la superficie por medio de sopleteo con arena a grado comercial según norma SSPC-SP-6, hasta obtener un perfil de anclaje de 1.5 a 3 mil.</p> <p>Concreto.- Aplique sobre superficie limpia y seca. Elimine la membrana de curado por el método más conveniente. No re cubra concretos que hayan sido tratados con endurecedores a menos que las pruebas de adhesión sean satisfactorias. No aplique al concreto nuevo a menos que tenga 28 días de curado a 21° C y 50% de humedad relativa.</p> | | |
| Mezcla | <p>El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Se recomienda que se mezcle la unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad deberá utilizarse antes de 4 horas.</p> <p>Agitar los componentes por separado y combinar todo el contenido del Parte B con la Parte A y mezclar nuevamente con un agitador mecánico</p> | | |
| Relacion de Mezcla | Uno a Uno en Volumen | | |
| Vida util | 4 hrs. a 25 °C | | |
| Pistola sin aire | Recomendado mm | Recomendado | - Rango de boquilla de 0.38 – 0.53 - Presión total del liquido de salida en la boquilla, no inferior a 176 Kg. / cm ² |
| Pistola convencional | Recomendado | - Pistola DeVilbiss MBC o JGA - Capuchón de aire 704 ó 765 - Boquilla de líquido E | |
| Adelgazador recomendado | RI-9003 Diluyente para epoxicos | | |
| Presentación | La Unidad consta de una cubeta de 18 lts. Parte A y una cubeta de 18 lts. Parte B | | |