

HOJA DE SEGURIDAD	CROMATO DE ZINC	LINEA: 107 3102	
CÓDIGO:	NO. DE REVISIÓN	FECHA DE EMISIÓN	HOJA
DECORA_20	1	ENERO 2019	1 / 4



Primario Anticorrosivo Cromato de Zinc	107 3102
---	-----------------

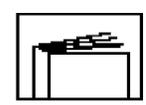
Color:	Amarillo.
Descripción:	El Cromato de Zinc es un producto formulado para proteger superficies ferrosas del sector industrial y automotriz, ya que posee excelente resistencia a la corrosión. Provee buen poder cubriente, secado rápido y buena nivelación.
Uso recomendado:	Se recomienda aplicar en repintado automotriz y estructuras de tipo industrial que se encuentran expuestas a ambientes químicos corrosivos.
Restricciones:	No se recomienda aplicar Cromato de Zinc sobre cualquier tipo de plástico. No se recomienda aplicar en ambiente con exceso de humedad.
Diluyente:	2646 Thinner americano.
Propiedades físicas:	Viscosidad brookfield (25°C)..... 1,500 – 1,800 cps (spin No. 4 - 20 rpm.) Densidad (25°C)..... 1.18 – 1.20 g/ml. Finura..... 3.5 – 4.0 U. Hegman. Solidos por peso..... 51.0 – 53.0 % Acabado..... Mate.
Tiempo de secado:	Secado al tacto..... 1 hora. Secado para lijado..... 3 horas.



HOJA DE SEGURIDAD CROMATO DE ZINC LINEA: 107 3102			
CÓDIGO:	NO. DE REVISIÓN	FECHA DE EMISIÓN	HOJA
DECORA_20	1	ENERO 2019	2 / 4



Sustratos recomendados:		Lámina de acero desnuda Lámina galvanizada Aluminio Acero inoxidable	
Recubrimientos recomendados:		<p>Esmalte modificado..... 64-25XX esmlate acrílico Diamaprix..... 61-20xx Kolorprix..... 62-23XX Laca Acrílica..... 63-24xx DG..... 96-30xx D 500.....33xx D 50.....32xxx</p> <p>*NOTA: No se recomienda aplicar Base Color 65-27xx</p>	
Aplicación		Pistola de gravedad, HVLP.	
PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE			
1		LIMPIAR	La superficie debe estar libre de polvo, grasa, oxido, etc. Lavar con agua y detergente.
			Si la superficie tiene oxido; aplicar Acondicionador de metales 87-3400
2		LIJAR	Para estructuras se debe preparar con carda de acero para lamina de acero Lija P-220
3		LIMPIAR	Aplicar 87 3403 Solución desengrasante.
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO			



Revisar información

HOJA DE SEGURIDAD CROMATO DE ZINC LINEA: 107 3102	
CÓDIGO:	NO. DE REVISIÓN
DECORA_20	1
FECHA DE EMISIÓN	HOJA
ENERO 2019	3 / 4



4		MEZCLAR	Mezclar el producto perfectamente antes de usarlo.			
	*Dilución de los componentes por relación de volumen.					
	RELACIÓN MEZCLA: 2:1					
	 Cromato de Zinc		+		 Thinner americano	
Viscosidad de aplicación: 18 – 22 segundos copa Ford No. 4						
PROCESO DE APLICACIÓN						
IMPORTANTE -No regresar producto diluido al envase original. -Aplicar producto si la temperatura ambiente y de la superficie se encuentra entre 10°C - 30 °C. -Los tiempos de secado establecidos pueden variar dependiendo las condiciones de temperatura. -Cuando se utilice 2 o más envases del mismo producto y color, mezclar en uno solo para obtener un óptimo acabado. -Evitar aplicar a rayo de sol para prevenir reacciones químicas en los acabados.						
5		ENMASCARAR	Con masking tape y película adecuada.			
6		LIMPIAR	Aplicar 87 3403 Solución desengrasante.			
7		APLICACIÓN	2 manos húmedas.	Pistola HVLP Pistola de gravedad	Boquilla 1.3-1.6	Presión 20-30 lb/in ²
		TIEMPO DE ORO ENTRE MANOS	15 - 20 minutos.			
8		LIJAR	P-400 - P-600			
LIMPIEZA DEL EQUIPO						



