



POLYCLOR 10 PRIMARIO DE HULE CLORADO.

DESCRIPCIÓN

POLYCLOR 10 (P-10) ES UN PRIMARIO DE HULE CLORADO.

USOS

CARROCERIAS METALICAS, ACERO ESTRUCTURAL, TANQUES, TUBERIAAS, HERRERIA, ETC.

CARACTERÍSTICAS

POLYCLOR 10 (P-10) TIENE UN SECADO RAPIDO EXCELENTE ADERENCIA SOBRE METAL, BUENA RESISTENCIA A LA INTERPERIE.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Rendimiento teórico: 7 a 9 m²/lt
Espesor de película sugerida: 2 a 3 mils
Sólidos en peso: 50 a 53 %

RESISTENCIA QUÍMICA

	DERRAMES Y SALPICADURAS	HUMOS Y VAPOR
ACIDO	REGULAR	BUENA
SOLVENTE	MALA	REGULAR
AGUA	MUY BUENA	EXCELENTE
ALCALIS	MUY BUENA	EXCELENTE
SALES	MUY BUENA	EXCELENTE

RESISTENCIA AL INTEMPERISMO: BUENA

FLEXIBILIDAD: MUY BUENA

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN: Buena

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:

Continua: 70-80 °C

No continua: 80-90°C

PRESENTACIÓN: ENVASES DE 4, 10 Y 20 LTS

SUSTRATOS: Metales, Aluminio, lámina galvanizada, etc.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Eliminar cualquier residuo de polvo, grasa o aceite con el solvente

S – 10, en caso de existir óxido utilizar un desoxidante o sistema mecánico. Después de aproximadamente 25 minutos de aplicado el primario se puede aplicar el acabado sin necesidad de lijar.

REDUCCIÓN DE LA VISCOSIDAD

Agregue solvente S-5 en un 25% o ajustando la viscosidad de 18 a 24 segundos en una copa Ford No. 4.

APLICACIÓN

Con brocha de pelo o sistema de aspersion ajustando la presión de aire de 25 a 35 psi a una distancia de 20 a 25 cm.

TIEMPO DE SECADO

A 25 °C y espesor húmedo de 4 mils.

Libre de polvo: 20-25 minutos

Libre de huella: 30-35 minutos

Duro: 24 horas

APARIENCIA Y COLOR

MATE, EN CUALQUIER COLOR SOBRE PEDIDO

INFORMACIÓN SOBRE SEGURIDAD

Este producto se deberá aplicar en lugares ventilados y con el equipo de seguridad personal adecuado.

NOTA. LOS DATOS ANTERIORES BEBEN SER CONSIDERADOS COMO GUÍA O AYUDA, NO INTENTAN SER RESTRICTIVOS, YA QUE EL TRABAJO EN CAMPO VARÍA Y POR LO MISMO POLYVIL PINTURAS NO SE RESPONSABILIZA DEL TRABAJO EN CAMPO SIN SUPERVISIÓN.