

Cor Spec Primer 135

Hoja de datos técnicos: 113-82
P1352

- 1. Introducción** ALEXSEAL® *Cor Spec Primer 135* es una imprimación epoxy de dos componentes con cromatos para usar sobre sustratos metálicos. Este producto es altamente resistente a la corrosión y a los productos químicos.
- 2. Ámbito de aplicación** ALEXSEAL® *Cor Spec Primer 135* está diseñado para imprimir y sellar superficies metálicas viejas y nuevas, preparándolas adecuadamente, antes de la aplicación del revestimiento ALEXSEAL® *Topcoat* o del acabado ALEXSEAL® *Finish*, y de imprimaciones de acabado. Este producto es ideal para mástiles, piezas y sustratos metálicos. Debe ser revestido directamente o sellado dependiendo de las necesidades de aplicación. *Cor Spec Primer 135* se puede usar por encima o por debajo de la línea de flotación.
- 3. Color** Color de la mezcla: Verde amarillento
- 4. Cobertura** Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 30 %.
Cobertura del ALEXSEAL® *Cor Spec Primer 135* cuando se aplica 1 capa o pasada en el mismo periodo de aplicación.
Nota: el rendimiento se ha calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	Rec. DTF en µm (milésimas)
Teórico	22	83	893	25 (1)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	7	27	290	25 (1)
Aplicación con HVLP	8	31	333	25 (1)
Pincel/Rodillo y airless	22	83	893	25 (1)

- 5. Preparación del sustrato** El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.
ALEXSEAL® *Cor Spec Primer 135* puede ser aplicado directamente al sustrato de aluminio o acero adecuadamente limpio y preparado.
Para lograr una óptima adhesión y un funcionamiento correcto:
Acero Debería prepararlo puliéndolo con chorro de arena hasta obtener casi el metal blanco, Sa2.5 (SSPC – SP10 - 85) o granalla de grado 36 a 60 para un perfil de 50 - 100 micras (2 - 4 milésimas).
Aluminio debería lijarse con grano 180-220.
Cuando aplique imprimador de acabado o imprimador de superficie de capa gruesa sobre el *Cor Spec 135* la superficie debe ser lijada con grano 80 -180 o con chorro de arena.
Para la aplicación de un sistema de enmasillado sobre el *Cor Spec Primer 135* la superficie debería ser chorreada con arena o granalla de grano 36 a 60 hasta obtener aluminio limpio brillante con un perfil de 50 - 100 micras (2 - 4 milésimas).
Debería conseguir un aluminio limpio brillante antes de su aplicación. Los tratamientos Alumiprep® o Alumiprep® y Alodine® pueden utilizarse como una opción para limpiar y tratar el aluminio. Por favor, contacte con su representante *Alexseal®* para discutir sobre las opciones de tratamientos químicos adicionales.

- 6. Nombres comerciales**
- | | | |
|---------------|-------|------------------------------------------------|
| Material base | P1352 | ALEXSEAL® <i>Cor Spec Primer 135 Yellow</i> |
| Catalizador | C1357 | ALEXSEAL® <i>Cor Spec Primer 135 Converter</i> |

- 7. Proporción de mezcla**
- | | | |
|----------------------|-------|------------------------------------------------|
| 3 partes por volumen | P1352 | ALEXSEAL® <i>Cor Spec Primer 135 Base</i> |
| 1 parte por volumen | C1357 | ALEXSEAL® <i>Cor Spec Primer 135 Converter</i> |

No es necesario disolvente.

Sólo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017

Cor Spec Primer 135

Hoja de datos técnicos: 113-82
P1352

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 15 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 16 seg
 Tamaño boquilla pistola gravedad 1,4 a 1,4 mm (0,061 a 0,055) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización 1,4 a 1,6mm (0,061 a 0,070) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización calderin 0,8 a 1,2 mm (0,032 a 0,046) - Convencional y HVLP
 Presión del calderin 0,7 a 1,5 bares (10 a 15 PSI) - Convencional y HVLP
 Presión de atomización 2,0 a 4,0 bares (30 a 60 PSI)

Aplicación por pulverización: Aplique 1 capa en cruz de un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 60 - 80 micras (2,5 - 3 milésimas). Esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 20-25 micras (1 milésima). La película mínima recomendada es de 20 micras (1 milésima) DFT. El espesor máximo de la película recomendado durante la aplicación por pulverización es de 1 capa de un total de 80 micras (2 milésimas) WFT, o 25 micras (1 milésima) DFT.

9. Duración de la mezcla y secado

Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tiempo de secado máx.
Duración efectiva de la mezcla –	8 hrs	6 hrs	6 hrs	6 hrs	N/A
Libre de partículas	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Seco para encintar	24 hrs	18 hrs	12 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco	10 días	8 días	7 días	6 días	N/A
Reaplicación de otra capa de ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135	3 hrs mínimo	2 hrs mínimo	1 hora mínimo	1 hora mínimo	24 hrs máximo
Recubrir con otro producto incluyendo 161, 442, 302, 414 y 501. Es necesario lijar después del tiempo máx.	5 hrs mínimo	4 hrs mínimo	3 hrs mínimo	3 hrs mínimo	24 hrs máximo

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

10. Envase

P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Yellow 3/4 Gal
 C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Converter 1 QT

Sólo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017