

Wash Primer 133

Hoja de datos técnicos: 913-97
P1331

- 1. Introducción** ALEXSEAL® Wash Primer 133 es una imprimación de dos componentes de cromato de zinc con base de vinilo utilizada para inhibir la corrosión y permitir la adhesión a sustratos metálicos incluyendo aluminio anodizado, acero inoxidable y acero galvanizado con baño desengrasante.
- 2. Ámbito de aplicación** ALEXSEAL® Wash Primer 133 está diseñado para imprimir y sellar superficies metálicas viejas y nuevas, convenientemente preparadas, antes de la aplicación de los revestimientos ALEXSEAL® o de las imprimaciones de acabado ALEXSEAL®. Este producto es ideal para mástiles, piezas o elementos de metal de pequeño calibre en donde es necesario un enmasillado mínimo. Puede ser revestido o imprimado dependiendo de los requisitos de la aplicación. Wash Primer 133 se puede usar por encima o por debajo de la línea de flotación.
- 3. Color** Color de la mezcla: Verde amarillento
Material base: Verde amarillento
Catalizador: Transparente
- 4. Cobertura** Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 12 %.

Nota: Los porcentajes de cobertura se calculan 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 enµm (milésimas)
Teórico	15	57	633	8 (0,3)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	7,5	28,6	308	8 (0,3)
Aplicación con HVLP	8,6	33	354	8 (0,3)
Pincel/Rodillo y Equipo 'Airmix'	12,9	50	530	8 (0,3)

- 5. Preparación del sustrato** El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.
ALEXSEAL® Wash Primer 133 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
Cuando aplique revestimiento sobre Wash Primer 133 la superficie debe ser lijada con grano 180-220.
Cuando se aplica el Finish Primer 442 sobre el Wash Primer 133, la superficie debe ser lijada con lija de grano 80-180 o chorreada.
Debe usar Alumiprep® para limpiar la superficie antes de aplicar Wash Primer 133
NO use el tratamiento Alodine® debajo del Wash Primer 133 (en lugar del 133, use las imprimaciones 135, 156 o 161).
Contacte con su representante Alexseal® para discutir las opciones de tratamiento químico para limpiar los sustratos de metal antes de aplicar el Wash Primer 133.
- 6. Nombres comerciales**
- | | | |
|---------------|-------|-------------------------------------|
| Material base | P1331 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Yellow |
| Catalizador | C1334 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Converter |
| Disolvente | R1338 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Reducer |
- 7. Proporción de mezcla**
- | | | |
|----------------------|-------|-------------------------------------|
| 4 partes por volumen | P1331 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Base |
| 1 parte por volumen | C1334 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Converter |

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. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. Revisión 2017

Wash Primer 133

Hoja de datos técnicos: 913-97
P1331

2 parte por volumen R1338 Disolución del ALEXSEAL® Wash Primer 133
Reducir: 4:1:2 = 50% (aplicación por pulverización)

Nota: Si fuese necesario use el disolvente R1338 con este producto en la proporción indicada anteriormente.

8. Aplicación

Viscosidad DIN 4 (Zahn nº2)	aprox. 15-30 seg. (xx seg.)
Tamaño boquilla pulverización calderón	1,0 a 1,4 mm (0,040 a 0,059) - Convencional y HVLP
Tamaño boquilla pulverización	1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	3,0 a 3,5 bares (43 a 51 PSI) - Convencional y HVLP
Presión del recipiente	0,7 a 1,5 bares (10 a 15 PSI) - Convencional y HVLP
Equipo 'Airmix'	0,18 hasta 0,28 mm (0,007 hasta 0,011)
	Presión de entrada 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI)

Pulverización

Aplice una capa cruzada para una grosor capa seca (DFT) de 6 – 12 micrones (0,25 – 0,5 milésimas). La película mínima recomendada es de 6 micrones (0,25 milésimas) DFT. El grosor máximo recomendado de la película aplicada por pulverización es de 1 capa con un total de 12 micrones (0,5 milésimas) DFT. Debido a las características del producto no es posible medir el grosor de la capa húmeda. Asegúrese de lograr una capa homogénea.

Brocha

Solamente para áreas pequeñas o reparaciones.

NOTA IMPORTANTE:

No aplique este producto sobre el espesor máximo de película recomendado. El revestimiento debería aplicarse en una película transparente uniforme.

9. Duración de la mezcla y secado

Margen ambiental para aplicación óptima - mín. 15°C (60°F) 40% HR, hasta un máx. de 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 – aprox.	12 horas	12 horas	12 horas	12 horas	N/D
Libre de partículas	15 min	15 min	10 min	10 min	
Seco para encantar	30 min	30 min	30 min	30 min	N/D
Totalmente seco	2 días	2 días	1 día	1 día	N/D
Recubrir con otro producto incluyendo 161, 357, 442, 414 y 501. Es necesario lijar después del tiempo máximo.	4 horas mínimo	4 horas mínimo	3 horas mínimo	3 horas mínimo	6 horas máximo

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, las corrientes de aire, los rayos del sol directos o indirectos, la cantidad y el tipo de disolvente, y el grosor de la capa afectarán a los tiempo para lijado, reaplicación, recubrimiento y secado durante la aplicación. 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

P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133, Yellow	1 QT
C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133, Converter	7 Onzas
R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Reducer	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. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. Revisión 2017