



INTERCORE PRIMER KC

ANTICORROSIVO ALQUIDICO INDUSTRIAL

DESCRIPCION

INTERCORE PRIMER KC, es un anticorrosivo de tipo alquídico, que incluye en su formulación un balance de pigmentos inhibidores de corrosión, tales como cromato de zinc, óxido de hierro y minio; para uso en mantenimiento industrial y marino.

USOS DEL PRODUCTO

INTERCORE PRIMER KC, se aplica como base de un sistema convencional para la protección de estructuras metálicas, tanto en interiores como exteriores, en ambientes de moderada agresividad corrosiva.

La ventaja sobre otros anticorrosivos alquídicos es su secado relativamente rápido, lo que permite efectuar el trabajo de repintado en menor tiempo.

PROPIEDADES TIPICAS

Vehículo	Alquídico de cadena media y larga, modificado con aceite de soya
Sólidos en volumen	49 % +/- 2
Sólidos en peso	73% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color puro, sin reducción: 405 gr/lit
Color	Rojo óxido
Numero de componentes	Uno (1) en envases de un galón
Espesor seco recomendado	2.0 mils
Rendimiento práctico	49 m ² /gln a 1.5 mils secos por capa, sin considerar pérdidas por aplicación
Rendimiento práctico	29 m ² /gln a 1.5 mils secos por capa, asumiendo 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Solvente para dilución y limpieza	DILUYENTE N° 4, DILUYENTE N° 3 o EXTRA THINNER PLUS

TIEMPOS DE SECADO, a 4 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto:	Una hora
Recubrir:	8 horas

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

HIERRO O ACERO

Mínimo limpieza mecánica según norma SSPC-SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Perfil de rugosidad, entre 0.5-1.0 mil.

Última revisión, noviembre 2013



INTERCORE PRIMER KC

ANTICORROSIVO ALQUIDICO INDUSTRIAL

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar vigorosamente hasta homogenizar. Usar tal y como viene en el envase.

METODOS DE APLICACION

- **BROCHA Y/O RODILLO**

De ser necesario, diluir al 10% en volumen con el DILUYENTE N° 4 o DILUYENTE N° 3 o EXTRA THINNER PLUS.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir aproximadamente al 12% con DILUYENTE N° 4 o DILUYENTE N° 3 o EXTRA THINNER PLUS.

Equipo de Vilbiss JGA-502 o similar, casquillo de aire 704, pico de fluido FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15-20 psi.

- **PISTOLA AIRLESS**

No requiere dilución. De ser necesario diluir hasta 5% con DILUYENTE N° 4 o DILUYENTE N° 3 o EXTRA THINNER PLUS.

Utilizar equipo Graco o similar, orificio 0.015"-0.019", presión de pintura 2000-2500 psi.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-máxima: 40° C
- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-máxima: 35° C
- HUMEDAD RELATIVA: Máxima: 85%

*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero-ACABADO ALQUIDICO EN ACEITE DE SOYA**

1 capa de INTERCORE PRIMER KC a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE KL a 1.5-2.0 mils secos/capa

- **Acero-ACABADO ESMALTE SINTETICO**

1 capa de INTERCORE PRIMER KC a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE SINTETICO a 1.5-2.0 mils secos/capa

- **Acero-ACABADO ALQUIDICO URETANO**

1 capa de INTERCORE PRIMER KC a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE BLK a 1.5-2.0 mils secos/capa

- **Acero-ACABADO OLEO MATE**

1 capa de INTERCORE PRIMER KC a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de OLEO MATE a 1.5-2.0 mils secos/capa

*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

Última revisión, noviembre 2013