



117.03

PRIMARIO INORGÁNICO DE ZINC  
POSTCURADO BASE ACUOSA

# PEMEX RP-3

## E90AJ04

### BOLETÍN TÉCNICO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p>Recubrimiento a base de Silicato Inorgánico rico en Zinc en base acuosa cuyo curado se efectúa por medio de una solución curadora ácida que se aplica posteriormente. Este producto esta Homologado y aprobado por el Instituto Mexicano del Petróleo Este producto cumple satisfactoriamente con las especificaciones de:</p> <p style="text-align: center;"><b>PEMEX RP-3</b></p> <p><b>USOS:</b> Se usará sobre superficies metálicas de hierro y acero con limpieza con chorro de Abrasivo Acabado Metal Blanco SSPC-SP-5, puede usarse solo sin acabado ó como primario de un sistema dependiendo de las condiciones ambientales y el uso que se le vaya a dar. Sí se emplea solo no se recomienda para inmersión en soluciones acuosas sin complementarlo con protección catódica. Uso del primario sin recubrir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Condiciones atmosféricas corrosivas moderadas.</li> <li>- Inmersión en productos derivados del petróleo.</li> <li>- Inmersión en agua dulce y desnaturalizada.</li> </ul> <p>Uso como Primario Anódico.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plataformas marinas.</li> <li>- En medio ambiente corrosivo critico.</li> <li>- Refinerías,</li> <li>- Equipos de Perforación.</li> <li>- Embarcaciones Marítimas.</li> <li>- Entrada y salina de línea de agua.</li> </ul> <p><u>Usos del Primario sin Recubrir:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Condiciones atmosféricas corrosivas moderadas.</li> <li>- Inmersión en productos derivados del petróleo.</li> <li>- Inmersión de agua dulce y agua desnaturalizada.</li> </ul> <p>Como sistema se recomiendan los acabados epóxicos catalizados, epóxicas de altos sólidos, vinílicos de altos sólidos, este último previa aplicación de un enlace vinil epóxico modificado.</p> <p><u>Guía de Resistencia Física:</u> Dureza con lápiz: 7 H. Intemperismo Q.U.V.: mínima 2000 horas. Resistencia en cámara salina: mínimo 2000 horas. Resistencia a la temperatura: 350°C (calor seco)</p>	<p><b>Acabado:</b> Mate.</p> <p><b>Color:</b> Gris Rojizo.</p> <p><b>No. de Componentes:</b> Tres.</p> <p><b>Sólidos en volumen:</b> 45 ± 2%.</p> <p><b>Sólidos en peso:</b> 82.5 ± 2%.</p> <p><b>Tiempo de secado:</b> @ 25°C, 50% humedad relativa, aplicado a 100 micras húmedas.</p> <p style="padding-left: 40px;">Al tacto: Dos horas. Duro: 4 horas. Para recubrir: 18-24 horas. Para poner en servicio sin recubrir: Intemperie: 7 días. Inmersión: 30 días.</p> <p><b>Rendimiento:</b> 17 m<sup>2</sup>/lt en superficies lisas a 1.0 mils. Secas (sin pérdidas).</p> <p><b>Aplicación:</b> Aspersión.</p> <p><b>Número de capas:</b> Una.</p> <p><b>Espesor seco por capa:</b> 3.0 mils.</p> <p><b>Curado:</b> Una capa de V66VJ17.</p> <p><b>NOTA:</b> Al calcular el rendimiento práctico, se deberá de tomar en cuenta pérdidas por aplicación, manejo de materiales e irregularidades de la superficie, que pueden ser del orden de un 50% o más, por lo que se recomienda realizar una prueba de aplicación, para determinar el factor real de desperdicio de la obra que se este haciendo.</p> <p><b>Envase de presentación:</b> PARTE A: 2.5 litros. PARTE B: 10.8 Kg. PARTE C: 4.0 litros.</p> <p><b>Almacenamiento:</b> 9 meses bajo techo en envase cerrado.</p>	<p><b>Superficies Nuevas.</b> El proceso de preparación de superficie inicia con una limpieza con disolventes de acuerdo a la SSPC-SP-1, con la finalidad de eliminar grasas ó aceites y después continuar con limpieza con Abrasivos Grado Metal Blanco, de acuerdo a la norma SSPC-SP-5, con un perfil de anclaje de 2.0 mils</p> <p><b>Superficies Repintadas</b> Eliminar totalmente la pintura vieja, óxido y toda contaminación existente mediante Limpieza con abrasivos Grado Metal Blanco, de acuerdo a la norma SSPC-SP-5.</p> <p><b>Exposición Inmersión</b> Emplear el mismo procedimiento de las superficies nuevas.</p>



117.03

PRIMARIO INORGÁNICO DE ZINC  
POSTCURADO BASE ACUOSA

**PEMEX RP-3**

**BOLETÍN TÉCNICO**

**E90AJ04**

SISTEMAS RECOMENDADOS	APLICACIÓN	PRECAUCIONES
<p>ACERO</p> <p>a) Sistema Inorgánico-Epoxico. Una capa de Primario de Zinc Postcurado RP-3 (E90AJ04) a un espesor seco de 3.0 mils. Dos capas de acabado Epóxico Altos Sólidos Catalizado RA-26 (Línea B63/V93VJ07) a un espesor seco por mano de 5.0 mils. Espesor seco total 13.0 mils.</p> <p>b) Sistema Inorgánico-Epoxico-Poliuretano. Una capa de Primario de Zinc Postcurado RP-3 (E90AJ04) a un espesor seco de 3.0 mils. Una capa de Recubrimiento Epóxico Altos Sólidos Catalizado A - 3 (Línea B63/V93VJ07) a un espesor seco de 5.0 mils. Dos capas de Recubrimiento Poliuretano RA-28 (Línea F96/V66VJ30) a un espesor de seco por mano de 1.5 mils. Espesor seco total 11.0 mils.</p> <p>c) Sistema Inorgánico-Vinílico Una capa de Primario Inorgánico de Zinc Postcurado RP-3 (E90AJ04) a un espesor seco de 3.0 mils. Una capa de Enlace Vinil Epoxi B64RJ30 RP-7E a un espesor seco de 1.5 mils. Dos capas de Acabado Vinílico Altos Sólidos RA-22 (Línea B64) a un espesor seco por mano de 2.0 mils. Espesor seco total 8.5 mils.</p> <p>d) Inmersión Una capa de Primario Inorgánico de Zinc Postcurado RP-3 (E90AJ04) a un espesor seco de 3.0 mils. Espesor seco total: 3.0 mils.</p>	<p><b>Condiciones de Aplicación:</b> Temperatura: 5 a 38°C Humedad relativa: 50-90%</p> <p>Agregar el pigmento lentamente al vehículo, agitándose constantemente hasta obtener una consistencia uniforme y filtrarse la mezcla a través de una malla del #40 al #60, para eliminar todas las partículas grandes de zinc.</p> <p>Se deberá de aplicar el recubrimiento completamente húmedo, teniéndose precaución de evitar la aplicación seca.</p> <p>Se deberá de aplicar a un grosor de película seca de 2.5 a 3.0 mils en una sola capa.</p> <p>Aplicar con agitación continua con el propósito de evitar que el pigmento (polvo de zinc) no se sedimente.</p> <p>Después de 2 a 4 horas de aplicado el recubrimiento se aplicara la solución curadora Se recomienda utilizar 1 unidad de solución curadora por dos unidades de Primario Inorgánico de Zinc</p> <p>Después de 24 horas de aplicada la solución curadora se deberá lavar la superficie con agua dulce, limpiando con cepillo de raíz.</p> <p><b>Vida útil de la mezcla:</b> 6 a 8 horas.</p> <p><b>NOTA:</b> A mayor temperatura, la vida útil de mezcla se acorta.</p> <p><b>Métodos:</b></p> <p><u>Aspersión convencional</u> Presión del fluido: 1.5-2.0 Kg/cm<sup>2</sup>. Presión de atomización: 2.5 a 3.5 Kg/cm<sup>2</sup>. Requiere agitación continua.</p> <p><u>Aspersión Aires</u> Presión 2000 a 2500 psi. Boquilla 0.019"-0.021". Filtro 40-60 mallas. Relación de bomba 30:1. Requiere agitación continua.</p> <p>Una vez terminadas las operaciones de pintado, el equipo de aplicación se deberá lavar con thinner W (R07KJ71)</p>	<p>Para evitar el peligro de fuego o explosión y daños a la salud, es necesario tener las siguientes medidas de seguridad:</p> <p>A. Usar mascarilla de aire fresco en su aplicación.</p> <p>B. Utilizar equipo eléctrico a prueba de explosión.</p> <p>C. No permitir chispas ni fumar durante su aplicación.</p> <p>D. Lavarse las manos antes de ingerir alimentos.</p> <p>E. Se debe contar con una adecuada ventilación.</p> <p>Cía. Sherwin Williams S.A. de C.V., no se hace responsable por el mal uso de este producto.</p> <p>PARA CUALQUIER DUDA DIRÍJASE A SU REPRESENTANTE SHERWIN WILLIAMS O AL ÁREA DE ATENCIÓN A CLIENTES A LOS TELÉFONOS:</p> <p>Área Metropolitana: 5333-1536 Conmutador: 5333-1500 Ext. 1583 Lada sin costo: 01800 71 73 123 77 10 500</p>



117.03

PRIMARIO INORGÁNICO DE ZINC  
POSTCURADO BASE ACUOSA

**PEMEX RP-3**

**E90AJ04**

**BOLETÍN TÉCNICO**

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE
<p><b>Preparación de probetas:</b> Preparación de Superficie: SSPC-SP-5 (perfil de anclaje 2.0 mils) Primario Postcurado de Zinc: 3.0 mils</p> <p><u>Guía de Resistencia Química:</u> Esta guía de acabados recomendados proporciona excelente resistencia a la humedad, vapores, salpicaduras y derrames de agentes químicos tales como:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Resistencia a la inmersión a 25°C Agua dulce Agua desmineralizada Gasolina Aceite de motor Hidrocarburos aromáticos, tales como: Alcoholes, ésteres y acetatos.</li><li>2.- Resistencia a salpicaduras y derrames a 25°C.<ul style="list-style-type: none"><li>• Disolventes orgánicos, combustibles, (excepto disolventes clorados).</li><li>• Grasas y aceites minerales ( 2% de ácidos grasos libres).</li></ul></li></ol> <p>En aplicaciones específicas consultar al Departamento Técnico de la Cía. Sherwin Williams, S.A. de C.V.</p>		

