

# Osel FosZinc Primario Epóxico

## FOSFATO DE CINCO EPOXI-POLIAMIDA

CUMPLE CON ESPECIFICACIÓN D-8500-02 2017 CFE-P19

Código 8431

### CARACTERÍSTICAS Y USOS

Osel FosZinc Primario Epóxico, de 2 componentes de altos sólidos a base de resina epóxica que endurece por la adición de un componente Poliamida, tolerante a superficies con poca preparación, en ambientes poco agresivos, no resiste ambientes con alto contenido de humedad,

### DATOS FÍSICOS

ACABADO	Mate
COLOR	Rojo óxido, Blanco
ESPESOR PELÍCULA HUMEDA	83 a 125 µm (3.3 a 5.0 mils)
ESPESOR PELÍCULA SECA	50 a 75 µm (2 a 3 mils)
CAPAS	1
SÓLIDOS VOLUMEN	75% +/- 3%
REND. TEÓRICO @25 µm	29.5 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> (29.5 m <sup>2</sup> /L)
REND. TEÓRICO @75 µm	9.8 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> (9.8 m <sup>2</sup> /L)
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	4 a 1 (en volumen).
ADELGAZADOR	8490-S Osel Lock/Cote
LIMPIADOR	8490-S Osel Lock/Cote
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	6 h @25°C
TIEMPO SECADO TACTO	6 h @25°C
TIEMPO SECADO DURO	18 h @25°C
TIEMPO RECUBRIR	24 h @25°C
PARA INMERSIÓN EN AGUA	7 días
RESISTENCIA TEMPERATURA	Continuo 100°C calor seco Intermitente 120°C calor seco
ENVASES	Kit 4.0 L: 3.2 L Componente A y 0.8 L Componente B. Kit 18.0 L: 14.4 L Componente A y 3.6 L Componente B
Vida almacenamiento	2 Años Fecha Fabricación

### APLICACIÓN DEL PRODUCTO

TODAS LAS SUPERFICIES. Elimine toda la suciedad, grasa, aceite y todos los contaminantes con detergente, desengrasante o cualquier otro limpiador químico enjuague con agua limpia y deje secar.

ACERO. Limpieza con herramienta manual (CFE-PAM) o limpieza con herramienta de poder neumática o eléctrica (CFE-PMO) para eliminar el óxido, la escama de laminación, y los recubrimientos anteriores. Para un rendimiento óptimo a la corrosión chorro abrasivo a metal comercial (CFE-PAC) con un perfil de anclaje de 1 a 2 mils.

ACERO (INMERSIÓN). Limpieza con chorro abrasivo a metal blanco (CFE-PA5) con un perfil de anclaje de 1 a 3 mils. Elimine de la superficie todas las salpicaduras de soldadura, redondee los filos y picos de soldadura.

SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS. Las superficies previamente pintadas deben estar en buenas condiciones, los acabados lisos duros y brillantes deben ser lijados o barridos con chorro de arena para proveer buena adherencia a la superficie.

METAL GALVANIZADO. Elimine la suciedad, grasa y aceites con detergente, desengrasante o cualquier otro limpiador químico, enjuague con agua y deje secar. Luego de la limpieza de barrido con chorro de arena.

APLICACIÓN. El método preferido es aplicación sin aire, sin embargo se puede utilizar un equipo de aspersión convencional, brocha o rodillo. Aplicar solo cuando la temperatura del aire y del sustrato este entre 10° y 36°C y la temperatura del sustrato este por lo menos 3°C por encima del punto de rocío para un rendimiento adecuado se requiere un espesor de película seca de 2 a 3 mils por capa. Para obtener un mejor resultado en la aplicación aplicar con equipo de pulverización sin aire para producir un acabado industrial aceptable, las aplicaciones con brocha o rodillo no producen un acabado aceptable y deben usarse solo para retoque o reparaciones pequeñas.

### EQUIPO RECOMENDADO

BROCHA. Utilice una brocha sintética de cerdas naturales de buena calidad o compatible con los solventes, evite el brochado excesivo.

RODILLO. Use una cubierta de lana de buena calidad o una cubierta de rodillo compatible con los solventes de 3/8" a 1/2" de felpa."

EQUIPO DE ASPERSIÓN CONVENCIONAL. Utilice un sistema de olla de presión con 2 reguladores y agitador neumático con manguera de fluido de 3/8" DI la pistola deberá usar una aguja y tobera E (0.070 pulgadas) con boquilla de aire apropiada y una presión de atomización de 25 a 60 psi. La presión a la olla deberá ser de 35.5 a 43 psi.

AIRLESS. EQUIPO DE PULVERIZACIÓN SIN AIRE.

RANGO DE BOMBA	RANGO SALIDA	MANGUERA FLUIDO
30:1	3.0 GPM	3/8"

PRESIÓN DE FLUIDO	BOQUILLA	MALLA
2,100 A 2,300 psi.	0,015" a 0.019"	60

ADELGAZAMIENTO. Solo diluir con solvente Osel 8490-S y no exceder del 20%.

LIMPIEZA. Con solvente Osel 8490-S

## Osel FosZinc Primario Epóxico

FOSFATO DE CINC EPOXI-POLIAMIDA

CUMPLE CON ESPECIFICACIÓN D-8500-02 2017 CFE-P19

Código 8431

### MEZCLADO

Tanto la base como los componentes del catalizador están altamente pigmentados, agite cada uno por separado para que cualquier pigmento asentado se disperse antes de mezclar los dos componentes combine en una relación de 4 a 1 en volumen en un contenedor lo suficientemente grande para contener el volumen total. Mezcle completamente durante 2 o 3 minutos de preferencia con un agitador neumático o eléctrico. No prepare más material del que pueda utilizar dentro de la vida útil del recubrimiento.

### ACABADOS COMPATIBLES

**CFE-A1 Osel Acabado Alquídalico**  
**CFE-A2 Osel Acabado Epoxi-poliamida**  
**CFE-A3 Osel Acabado Epoxi altos Sólidos**  
**CFE-A21 Osel Acabado Epoxi altos Sólidos**  
**CFE-A24 Osel Acabado Polisiloxano**  
**CFE-A29 Osel Acabado Poliuretano Altos sólidos**

**SEGURIDAD:** Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) de este producto. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.

Las personas hipersensibles deben usar vestimenta de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.

**VENTILACIÓN:** Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta, hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. Además de asegurarse de que haya la ventilación adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados. .

**IMPORTANTE:** Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.

**Pinturas Osel, S.A. de C.V.** asegura la calidad de este producto y el apego a las características aquí impresas garantizándolo contra defectos de fabricación. Pinturas Osel declina toda responsabilidad por el manejo, uso, almacenaje y resultados que se obtengan o daños de cualquier naturaleza que por él fuera causado ya que estas actividades están fuera de su alcance y control., tanto en rendimiento como en resultados, ya que no podemos hacernos responsables por operaciones fuera de nuestro control.