



**TRICOLOR®**  
CONSTRUCCIÓN

# ANTICORROSIVO ACUOSO TRICOLOR

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

### Tipo

Imprimación anticorrosiva acuosa de un componente, formulado en base a resinas acrílicas diluibles en agua, pigmentos anticorrosivos y aditivos especiales. Producto de alta humectación y excelente adherencia sobre diferentes sustratos y una amplia variedad de pinturas existentes en el mercado. Está diseñado como capa intermedia por lo que debe ser recubierto con pinturas de terminación. Cumple con Certificación LEED por su bajo índice VOC.

### Usos recomendados

Está diseñado para aplicarse en ambientes interiores y exteriores. Especialmente recomendado para protección de superficies previamente acondicionadas de fierro y acero estructural, acero galvanizado, Zinc Alum, acero laminado en frío o caliente, cobre, algunos plásticos, estructuras metálicas de galpones o edificios industriales, agroindustria, plantas de celulosa, industria conservera, ambiente industrial y marino moderado, y para proyectos con Certificación LEED.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Color: Rojo óxido

Terminación: Mate

Envases disponibles: Galón y Tineta (5 gl)

Rendimiento aproximado: 52 m<sup>2</sup>/Gl @ 1 mil de espesor película seca.

Espesor Seco Recomendado por Capa: 1,0 a 1,5 mils

Tiempo de Secado (a 25°C y 60% HR):

Tacto	Duro	Repintado mínimo	Repintado Máximo
45-60 min.	3-5 hrs.	4 hrs.	-

El espesor de película, ventilación, humedad, dilución y otros factores influyen en los tiempos de secado.

## Estabilidad del envasado

Mínimo 12 meses en envase cerrado si se mantiene almacenado en ambiente fresco, seco, protegido del sol y fuentes de humedad.

## INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

### Preparación de superficies

La superficie de acero a pintar deberá estar libre de aceites, grasas, pintura antigua suelta o mal adherida, óxido laminado suelto o cualquier agente contaminante que desfavorezca la adherencia de la pintura. Para la remoción de materias extrañas o perjudiciales tales como grasas, aceites, lubricantes de corte, material soluble o contaminante, utilizar desengrasante industrial.

Para obtener un máximo desempeño sobre superficies de acero, la limpieza superficial mínima deberá ser chorro abrasivo a metal comercial según Norma SSPC-SP6 (SSI-Sa2). El perfil de rugosidad debe ser igual o menor al 30% del espesor total del sistema protector, bajo condiciones normales las superficies tratadas deben ser pintadas antes de 4 hrs. @ 60% HR.

Acero Galvanizado Nuevo y Envejecido: Remover los óxidos de zinc, aceites, grasas u otros agentes contaminantes mediante lavado con Desengrasante Industrial.

### Condiciones de preparación

El proceso de pintura no se debe efectuar con lluvia, niebla o llovizna, excepto en recintos cerrados se recomienda efectuar el proceso de limpieza y pintura cuando la temperatura del sustrato este a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.

**Mezcla:** El producto antes de su aplicación debe ser homogeneizado agitándolo mediante paletas planas, trasvasije repetido o agitación con taladro eléctrico blindado o neumático de baja revolución. Antes de su aplicación la pintura debe ser filtrada mediante malla N°60 US Sieve, durante la aplicación mantener su homogeneización mediante agitación o recirculación.

**Limitación de responsabilidad:** Las sugerencias o recomendaciones que se relacionan con el uso de los productos elaborados por TRICOLOR S.A., que figuren en su literatura o tengan su origen en una respuesta específica, se han elaborado de buena fe y de acuerdo a sus conocimientos técnicos actualmente vigente. TRICOLOR S.A., garantiza la calidad permanente de sus productos según sus especificaciones técnicas, pero no puede garantizar su aptitud o propiedades para un uso determinado del producto, ya que ello es responsabilidad del comprador, quién debe verificar su idoneidad para cada caso específico. El resultado final del uso de sus productos depende de su correcta aplicación según lo determinan las reglas del arte. Los datos contenidos en este envase están sujetos a cambios sin que ello altere las características del producto contenido en él.



**TRICOLOR**<sup>®</sup>  
CONSTRUCCIÓN

# ANTICORROSIVO ACUOSO TRICOLOR

**Aplicación:** Aplicar una a dos capas de pintura mediante rodillo, brocha, pistola convencional o sistema airless, la aplicación debe ser homogénea. La película de pintura debe humectar la superficie, el espesor aplicado debe ser uniforme de tal manera que no se produzcan descuelgues, marcas de rallado, sobrepulverización o piel de naranja. En aplicaciones de capas de terminación con brocha o rodillo puede presentar sangramiento.

**Número de capas recomendadas:** Como puente de adherencia, 1 capa; como anticorrosivo, 2 capas.

**Diluyente:** Agua limpia (potable)

**Dilución:** 0,2 litros por galón máximo para brocha, rodillo o sistema Airless. 0,2 – 0,4 litros por galón para pistola.

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

El producto y el diluyente son inflamables por lo que deben mantenerse alejados de fuentes de calor o chispas. Pintar en ambientes ventilados. Evitar el contacto con la piel. Para mayor información consultar Hoja de Seguridad.

**Limitación de responsabilidad:** Las sugerencias o recomendaciones que se relacionan con el uso de los productos elaborados por TRICOLOR S.A., que figuren en su literatura o tengan su origen en una respuesta específica, se han elaborado de buena fe y de acuerdo a sus conocimientos técnicos actualmente vigente. TRICOLOR S.A., garantiza la calidad permanente de sus productos según sus especificaciones técnicas, pero no puede garantizar su aptitud o propiedades para un uso determinado del producto, ya que ello es responsabilidad del comprador, quién debe verificar su idoneidad para cada caso específico. El resultado final del uso de sus productos depende de su correcta aplicación según lo determinan las reglas del arte. Los datos contenidos en este envase están sujetos a cambios sin que ello altere las características del producto contenido en él.