



TIPO	ACABADO	RENDIMIENTO TEORICO	APLICACION	REDUCTOR	TIEMPO DE SECADO
ALQUIDAL MODIFICADO	MATE	14.9 m <sup>2</sup> /L a 1mils	Pulverización, Airless Asistido	Solvente T-200	30 minutos Al tacto

## 4194 GRIS CLARO

El Primetal ALF-U es un Primario multiusos de un solo componente diseñado para brindar protección anticorrosiva. Ideal para superficies que serán expuestas a ambientes húmedos y condiciones salinas.

Posee excelente adherencia sobre superficies metálicas ferrosas, tiene un tiempo de secado corto y es fácil de repintar.

Para proteger Estructuras, el exterior de Tanques, motores eléctricos, accesorios automotrices y otros elementos metálicos. Ideal para procesos industriales por su secado rápido y su compatibilidad con otros acabados.(consulte a su Técnico Prometal, para usos específicos)

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

La superficie a pintar deberá estar seca, limpia, libre de polvo, mugre, grasa, óxido y cualquier material de consistencia aceitosa, que pueda afectar la adherencia del producto.

Se recomienda uno de los siguientes sistemas de preparación de superficies, aunque puede ser necesario la combinación de ellos.

- SSPC-SP1, Limpieza con solvente +
- SSPC-SP2, Limpieza manual

SSPC-SP6, LIMPIEZA CON ABRASIVOS GRADO COMERCIAL  
SSPC-SP10, LIMPIEZA CON ABRASIVO CASI METAL BLANCO

Puede utilizar el desoxidante Prottox 4975 para la limpieza química.

En lamina galvanizada lave con agua y jabón para quitar mugre, grasa, aceite y aplique wash primer 4275 para asegurar la adherencia.

En superficies con pintura anterior, elimine toda pintura que no este firmemente adherida, desvanezca bordos y aplique el primario. Pruebe que no se "enchina" la pintura anterior pintando una pequeña área.

Se recomienda aplicar como acabados:  
Acabados AF, Acabado Industrial NC y Prometal AL-20.

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agite el Primetal 4194 antes y durante su uso, agregue un 20 o 30% de Solvente T-200 y aplique capas húmedas traslapando un 50% en cada pasada, deje secar el producto 40 minutos antes de manejar la pieza.

VISCOSIDAD	60 – 65 Ku, a 25 °C
PESO X LITRO	1.240 Kg (promedio)
SOLIDOS EN PESO	57.0 % (promedio en peso)
SOLIDOS EN VOLUMEN	37.8% (promedio en volumen)
ESPESOR RECOMENDADO	1.5-2 milésimas
RENDIMIENTO TEORICO	14.9 m <sup>2</sup> /Lt a 1 mils de película seca Para el rendimiento practico considere las condiciones de superficie y el desperdicio generado en la aplicación
SECADO A 25°C y 50% de HR	Al Tacto: 30 minutos Para Recubrir: Entre 4 y 16 Hr Duro: 7 Días
REDUCTOR V O C	Solvente T-200 (20%) 534.0 gr/L (promedio)
CAMARA SALINA	400 horas (2 mils de 4194 + 2 mils de Acabado)
PRESENTACIONES	Tambo de 200 L
ESTABILIDAD EN ALMACEN	Un año, En envase completo, perfectamente tapado y en lugar fresco y seco.

### SE PUEDE APLICAR CON:

Aspersión Convencional: (presión de aire de 35 a 40 PSI)

Equipo Airless: (mínimo 1500 lbs. de presión con boquilla de 0.013" ó 0.015").

Brocha: De buena calidad, solo para recortes o áreas pequeñas.

### PRECAUCIONES

Producto inflamable, manténgalo apartado de altas temperaturas, chispas y flamas.

No fume y no ingiera alimentos durante su aplicación.

Contiene disolventes y sustancias toxicas, cuyo contacto o inhalación prolongada o reiterada origina graves daños a la salud Evite el contacto directo aplique en espacios con ventilación adecuada

No se deje al alcance de los menores de edad

En caso de ingestión, no se provoque el vómito solicite atención medica de inmediato

Cierre bien el envase después de cada uso

No mezcle con ningún otro producto no recomendado

Revisión 1019/JHE