

Anticorrosivo alquídico Secado Rápido - Alto poder Cubriente y Excelente Adherencia.

Descripción:

RapidPrimer 121 es un imprimante anticorrosivo mono-componente, formulado en base a resina alquídica especial, pigmentos inhibidores del óxido seleccionados y aditivos especiales. Anticorrosivo de excelente desempeño y adherencia sobre acero. Formulado para ser aplicado como capa inicial en esquemas de protección en ambiente urbano y comercial y recubierto con Esmaltes Sintéticos 161 de terminación o Esmaltes Secado rápido Rapidtop 171. Posee excelente flexibilidad.

Usos típicos:

RapidPrimer 121 es usado como capa inicial en estructuras metálicas en general, galpones, rejas, marcos de puertas y ventanas, etc. cuando se requiere de corto tiempo de secado.

Uso industrial:

En esquemas de estructuras y galpones en general en ambiente industrial de baja agresividad.

Precaución de uso:

No se recomienda para uso industrial agresivo ni marino severo. No debe ser usado en ambientes ácidos ni abrasivos.

Terminación Compatible:

Puede ser utilizado como base para esquemas intumescentes, esmaltes sintéticos o alquídicos de secado rápido.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Color: Rojo óxido, ocre, gris y otros a pedido.

Terminación: Mate

Peso específico: 1,65+/- 0,05 kg /L a 25°C

Viscosidad: 80 - 90 K.U. a 25°C

Sólidos en volumen: 50% ± 2%

Rendimiento teórico: 38 m² / gal a 50μ (2 mils) espesor de película seca.

Nota: Los rendimientos son solo orientativos, depende de estado de la superficie, forma de aplicación, etc. Consideran aprovechamiento 100% de la pintura.

Espesor seco por capa: 38μ a 50μ (1.5 a 2 mils)

Resistencia al descuelgue: 3 a 5 mils húmedos sin dilución.

Diluyente: S0113 Diluyente Secado Rápido

Dilución recomendada:

Brocha y Rodillo Máximo 5% Dilución

Pistola Máximo 10% Dilución

Equipo Airless sin Dilución

Tiempo de secado (a 25°C y 60% HR):

Tacto: 20 – 30 minutos

Para Repintar: 1 hora

Secado Duro: 12 horas

Curado Completo: 7 días

Temperatura límite de servicio: 80°C, máximo, calor seco continuo

Estabilidad de envasado: 12 meses en envase cerrado y ambiente controlado (15°C – 35°C)

IMPORTANTE: La información técnica contenida en este documento está basada en ensayos de laboratorio. Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto sólo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.

Anticorrosivo alquídico Secado Rápido - Alto poder Cubriente y Excelente Adherencia.

PREPARACIÓN SUPERFICIAL

La superficie de acero debe estar libre de aceites, grasas, pintura antigua suelta o mal adherida, óxido de laminación o cualquier otro agente contaminante que impida la adherencia o actúe como desmoldante del imprimante.

La remoción de grasas, ceras, aceites, sales, se deberá realizar utilizando Detergente neutro líquido para luego enjuagar con abundante agua limpia. No utilizar solventes (dispersan las grasas) ni soluciones ácidas sobre aceites y grasas (no reaccionan).

Grados de limpieza mediante chorro abrasivo:

- Metal blanco SSPC-SP5 (SSI-Sa3) para servicio en inmersión y exposición en atmósferas químicas.
- Metal casi blanco SSPC-SP10 (SSI-Sa 2 1/2) para ambiente industrial pesado, húmedo o marino.
- Grado comercial SSPC-SP6 (SSI-Sa 2) para ambientes industriales livianos y moderados.

El perfil de rugosidad resultante, debe ser igual o menor a un cuarto del espesor total del sistema. Se debe tener la precaución de proteger el arenado o aplicar la primera capa de pintura antes de las 4 horas en ambientes normales, para evitar la oxidación inicial (Flash Rust). Disminuir el plazo al mínimo posible, en ambientes húmedos.

Efectuar limpieza SSPC-SP2 (SSIST2), SSPC-SP3 (SSI-ST3) o SSPC-SP11, cuando exista restricción de impacto ambiental o sanitario respecto a limpieza abrasiva.

Cuando se use un tratamiento fosfatizante, del tipo Fosfaprep 211, se deberá enjuagar y pasivar con abundante agua y dejar secar antes de aplicar el anticorrosivo RapidPrimer 121.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Condiciones ambientales: El proceso de pintado no debe realizarse en días con pronóstico de lluvia, niebla o llovizna, excepto en sitios cerrados previamente acondicionados y con ambiente controlado.

No se debe aplicar en ambientes expuestos al viento lo que provocará una rápida evaporación de los solventes produciendo sobre-pulverización de la pintura.

Se recomienda aplicar pintura sólo cuando la temperatura del metal base esté a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío. Y nunca sobre sustratos cuya temperatura esté sobre los 40°C lo que hará que el solvente se evapore muy rápido.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

	Humedad Relativa	Temperatura Metal Base	Temperatura Ambiente
Mínimo	---	10°C	15°C
Máximo	75%	40°C	40°C

Homogenización: Antes de aplicar, se recomienda revolver mediante paletas planas o agitación con taladro de baja revolución (300 RPM), hasta lograr un producto homogéneo. Posteriormente, se recomienda filtrar con malla N°60 US Sieve.

Aplicación: Aplicar una a dos capas de RapidPrimer 121, mediante sistema airless o pistola convencional. Se recomienda utilizar brocha o rodillo sólo para retoques (Touch Up) y para el refuerzo de los cantos, bordes y vértices (Stripe Coat). La aplicación debe ser pareja, manteniendo la misma distancia de la boquilla respecto a la superficie a pintar. La película de pintura debe humectar la superficie, el espesor aplicado debe ser uniforme de tal manera de no producir descuelgues, marcas de rallado, sobre-pulverización o piel de naranja.

Para cubrir con la segunda capa, la capa intermedia o de terminación se recomienda respetar los tiempos de repintado para evitar descuelgues, ablandamiento de la capa inferior.

Anticorrosivo alquídico Secado Rápido - Alto poder Cubriente y Excelente Adherencia.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Las pinturas base solventes orgánicos son inflamables, por lo que se deben mantener las condiciones de seguridad adecuadas evitando los riesgos de incendio y explosión. Los solventes utilizados en las pinturas son más pesados que el aire, por lo que se deben tomar las precauciones de protección personal, mantener el lugar de trabajo con buena ventilación, utilizar máscaras con filtros adecuados en recintos con mala ventilación. No fumar ni operar con fuego o chispas en el recinto. Conectar a tierra cualquier trasvasije que se haga en contenedores metálicos. En interiores o recintos cerrados utilizar ventilación forzada y máscaras de respiración autónomas o con suministro de aire filtrado.

Para quitar las manchas de pintura de la piel, lavar con abundante agua fría la zona afectada y posteriormente utilizar un paño humedecido en solvente y luego enjuagar con abundante agua. No se debe utilizar solvente en forma directa para lavar las manos o la piel.

Los desechos con pintura seca y los envases deben ser tratados como residuo industrial seco (RIS) según la normativa ambiental vigente. Los envases no deben ser reutilizados, por lo que se recomienda inutilizarlos aplastándolos y disponerlos en contenedores adecuados para RIS.

Para mayor información respecto a las condiciones de uso, manejo, manipulación y almacenaje del producto están publicadas en la Hoja de Seguridad del producto o MSDS.

Envase: Se entrega en envases de:

1 US galón (3,785 L)

1 lata (4 Gl)

1 tambor (200 L)

Transporte: Líquido inflamable
Pintura 3, PG III, UN1263

Fecha de Revisión: MAYO 2025

ESTA VERSIÓN ANULA LAS ANTERIORES

IMPORTANTE: Para obtener mayor información, asesoría técnica y precauciones de seguridad, favor contactarse con nuestro Departamento Asistencia Técnica y Proyectos o con nuestro Servicio al Cliente: 56-2-28623800,

Correo para información técnica: laboratorio@ghewstone.cl

Información en nuestra página [www. pinturashewstone.com](http://www.pinturashewstone.com)