

Recubrimientos **Industriales**



Tecnología de excelente desempeño



¿Qué ofrecemos?



En el segmento de Industria

nos enfocamos en diseñar, desarrollar y comercializar recubrimientos anticorrosivos, capaces de proteger una gran variedad de sustratos de los embates del medio ambiente, preservando así la integridad mecánica y apariencia de estructuras, equipos y tubería.

Nuestros productos cumplen con las expectativas de mercado de alto y medio desempeño, en los segmentos de oil & gas, químico, petroquímico, alimentos y bebidas, ingeniería y mantenimiento de plantas.

- **Tecnología de excelente desempeño en ambientes industriales**

- **Mejor costo-beneficio en mantenimiento de las instalaciones**

- **Desarrollo de colores estandarizados y exclusivos**

- **Asesoría y diseño de soluciones estratégicas en proyectos y mantenimiento**

- **Capacitación enfocada a personal supervisor y aplicador de recubrimientos**

- **Negociaciones corporativas.**

- **Nuestros productos son libres de metales pesados.**

- **Proceso de certificación a aplicador.**

- **Sistemas Epóxicos Express con acelerador para epóxicos.**

El Canal de Panamá

Axalta Coating Systems ganó un contrato por cuatro años para proveer recubrimientos industriales y pinturas para edificaciones que serán usadas en la restauración y mantenimiento de diferentes edificaciones y compuertas del Canal de Panamá.

"El Canal de Panamá es uno de los trabajos de ingeniería más importantes de la historia, un logro icónico de ingeniería", dijo Alfredo Villalobos, director industrial de recubrimientos de Latinoamérica. "El canal ahora será renovado con algunos de los productos de recubrimiento industrial más avanzados en el mundo, y extenderá la vida útil productiva de la Zona del Canal como un activo clave en el comercio internacional".

Las pinturas arquitectónicas de Axalta se utilizarán en las paredes y adornos. Los pisos serán protegidos con Corlar y productos de revestimiento Imron Industrial. El interior y el exterior galvanizado y otras superficies metálicas, incluyendo las actuales compuertas del canal, serán revestidas con recubrimientos industriales Axalta, los cuales están diseñados especialmente para reducir su tiempo de aplicación por su facilidad de ser aplicados directamente al metal y se utilizan sobre sustratos de larga duración, de alta resistencia, tales como superficies marinas expuestas al agua.



“ El Canal de Panamá es uno de los trabajos de ingeniería más importantes de la historia, un logro icónico de ingeniería ”

Índice



1. Línea Elite

7	Ganicin® 347 (99P400)	Primario Inorgánico de Zinc
8	Corlar® 24P	Autonivelante Epóxico 100% Sólidos
9	Corlar® 24P300	Acabado Epóxico 100% Sólidos
10	Corlar® 24P315	Acabado Epóxico 100% sólidos
11	Corlar® 25P	Epoximastic Altos Sólidos
12	Corlar® 26PEN	Espesores Normales
13	Corlar® 26PAE	Altos Espesores
14	Corlar® 99P200	Epóxico Transparente
15	Corlar® 99P700	Primario Epóxico
16	Corlar® 99P704	Alquitrán de Hulla
17	Imron® 10P	Esmalte de Poliuretano
18	Imron® 42P	Esmalte de Poliuretano de Altos Sólidos
19	Imron® 99P201	Poliuretano Transparente
20	Imron® WG-01	Esmalte Poliuretano Base Agua
21	Tufcote® 72P	Esmalte Acrílico Blanco DTM Base Agua
22	Aluminio Alta Temperatura PZ200 ..	Rango hasta 260°
23	Aluminio Alta Temperatura PZ201 ..	Rango hasta 540°
24	99P601	Primario Alquidático Cromato de Zinc

2. Línea Procor HP

25	Procor® HP EPX80	Primario Epóxico
26	Procor® HP EPX80	Intermedio, Enlace y Acabado Epóxico
27	Procor® HP PU70	Poliuretano Acrílico Alifático
28	Procor® HP PU70AD	Poliuretano Alifático Antiderrapante

3. Línea Procor HS

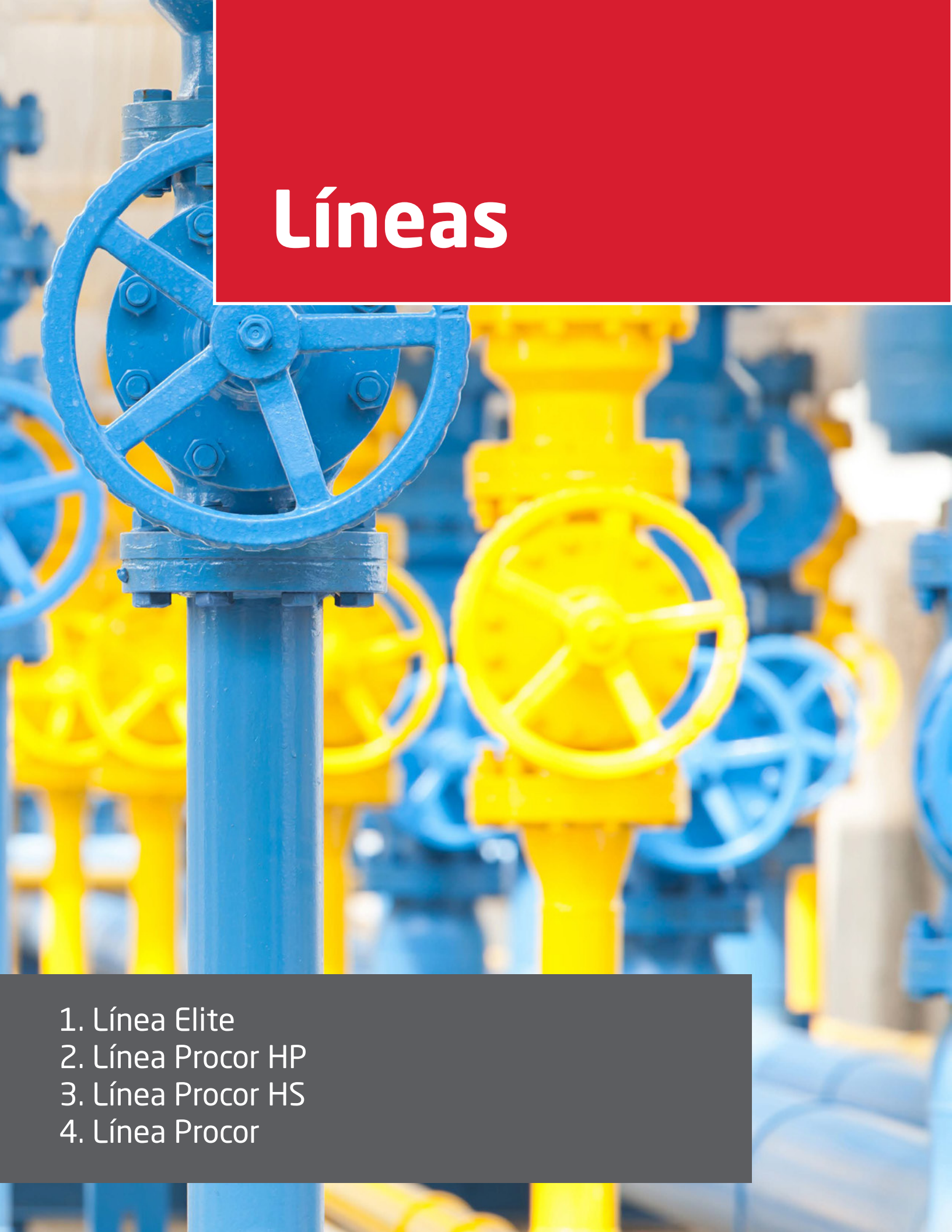
29	Procor® HS RP4-B	Primario Inorgánico de Zinc
30	Procor® HS RP-6	Primario Epóxico
31	Procor® HS RP-22	Primario Epóxico-Poliamida
32	Procor® HS RP-23	Primario Epóxico rico en Zinc
33	Procor® HS RA-26	Intermedio Epóxico
34	Procor® HS RA-28	Esmalte Poliuretano
35	Procor® HS RA-35	Esmalte Polisiloxano

4. Línea Procor

36	Procor®	Primario Inorgánico de Zinc
37	Procor® EPX50	Primario Epóxico
38	Procor® EPX50	Esmalte Epóxico
39	Procor® PU50	Esmalte Poliuretano

5. Sistemas de Recubrimientos Industriales

41	Sustratos	Estructuras Metálicas
42		Pisos
43		Tuberías
44		Exterior de Tanques de Almacenamiento
45		Interior de Tanques de Almacenamiento
46		Marino
47		Manufactura
48		PEMEX
49		Concreto
50	Estándares de Preparación de Superficie	

A close-up photograph of industrial valves. In the foreground, a blue valve with a large handwheel is in sharp focus. Behind it, several yellow valves with handwheels are visible but blurred. The background shows more industrial equipment in blue and yellow. A red rectangular box is overlaid in the top right corner, and a dark grey box is in the bottom left corner.

Líneas

1. Línea Elite
2. Línea Procor HP
3. Línea Procor HS
4. Línea Procor

Ganicin® 347 (99P400) Primario Inorgánico de Zinc

Descripción

99P400 Primario inorgánico de Zinc de dos componentes.

El primario Ganicin® 347 (99P400) puede ser aplicado como primario en estructura nueva o instalaciones industriales preparadas con SSPC-SP5 (Sand blast a metal blanco).

Ofrece una extraordinaria protección para ambientes muy húmedos o corrosivos.

Usos Recomendados

Diseñado para resistir hasta temperaturas de 398° C.

Primario protector en estructuras nuevas e instalaciones industriales.

Con acabados compatibles con Ganicin® 347 forma un sistema de excelente protección en ambientes corrosivos severos.

Preparación de Superficie

Se requiere una preparación de superficie con chorro abrasivo SSPC-SP5 (Grado Metal Blanco).

La superficie debe tener un color gris blanco y deben eliminarse sombras de oxidación visibles en un 95%.

Relación de Mezcla

Resina	99P400	3 L
Polvo	99P401	5.47 Kg
Reductor	99P113	15%

Aplicación:

Aspersión convencional y aplicarlo a una sola mano

EPH de 4 a 5 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	1 h
Para recubrir	24 h

% SV (sólidos en volumen)

38.54%

Rendimiento Teórico

15.2 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Resina	3 L
Polvo	5.47 kg



Corlar® 24P

Autonivelante Epóxico 100% Sólidos

Nueva formulación
Mejor precio

Descripción

Acabado 100% sólidos de dos componentes a base de resinas epóxicas, pigmentos colorantes e inertes curado con amina.

Acabado epoxi - amina de altos espesores que nivela en superficies horizontales con excelente resistencia a la abrasión y al trato rudo, soporta derrames y salpicaduras de varios agentes químicos sin perder sus propiedades. Posee alta retención de brillo y color. Forma una capa impermeable y resistente a la abrasión.

Usos Recomendados

Acabado para pisos arriba del firme de concreto.

No se recomienda para recubrir pisos al nivel del firme o por debajo de éste.

Se usa principalmente para pisos interiores donde exista un trato rudo y alta abrasión, como son bodegas, hospitales, comercios, embotelladoras, hangares, laboratorios, etc.

Preparación de Superficie

SSPC-SP3

La superficie debe estar libre de grasas, humedad, polvo, pintura mal adherida y libre de cualquier contaminante.

Relación de Mezcla

Base	24P	1 parte
Catalizador	99P-301	1 parte

Aplicación:

Llana o rodillo para
esmaltes

EPH hasta 100 mils

EPS hasta 100 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 - 6 h
Paso peatonal	24 h
Paso vehicular	48 h
Transito pesado	72 h

% SV (sólidos en volumen)

100%

Rendimiento Teórico

38.58 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 L
Catalizador	4 L



Corlar® 24P300

Acabado Epóxico
100% Sólidos

Descripción

PARTE A 24P300

PARTE B 99P304

Acabado epóxico 100% sólidos certificado por el estándar NSF 61 como un recubrimiento para el interior y/o exterior de tanques y tuberías de almacenamiento de agua potable, agua dulce, agua salada.

Usos Recomendados

Certificado con la norma ANSI/ NSF estándar 61 para contacto directo con agua potable. Se puede aplicar en interiores y exteriores de tanques de más de 1000 galones y tuberías de más de 12 pulgadas de diámetro, aplicándolo a un espesor de 12 mils. También se puede usar en estructuras, puentes y en general donde se necesite alta resistencia química y mecánica.

Preparación de Superficie

Limpieza mecánica (SSPC-SP3) sobre superficies de concreto nuevas o previamente pintadas. La superficie debe estar libre de grasas, óxido, humedad, pintura mal adherida y libre de cualquier contaminante. Si se aplica directo al metal en servicios de inmersión se requiere una limpieza a metal blanco (SSPC-SP5) y aplicar el producto dentro de las 2 primeras horas de preparada la superficie.

Relación de Mezcla

No se requiere, es un material LPA (listo para aplicar).

Aplicación:

Base	24P300	1L
Catalizador	99P304	1L

Secado:

A 25°C y 50% H.R.

Tacto	4-6 h
Duro	24 h
Curado Total	7 días

% SV (sólidos en volumen)

98%

Rendimiento Teórico

39.4 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 24P300	4 L
Catalizador 99P304	4 L



Certified to
NSF/ANSI 61



Corlar® 24P315

Acabado Epóxico
100% Sólidos

Descripción

Base 24P315 Catalizador 99P304
Acabado 100% sólidos de dos componentes a base de resinas epóxicas, pigmentos colorantes e inertes curado con amina y pigmentos inertes.

Funciona en una sola capa como primario y acabado aplicado directo a metal. Alta resistencia a ambientes húmedos, excelente en servicios de inmersión, alta resistencia a la abrasión, auto imprimante, excelente durabilidad, multi- funcional y sin emisión de COV's

Usos Recomendados

Se puede aplicar en interiores y exteriores de tanques y tuberías, aplicándolo a un espesor sugerido de 20 milésimas de pulgada por capa. También se puede utilizar en juntas de tuberías enterradas, interior y exterior de carros tanque; para inmersión en aguas tratadas, aguas de proceso y lodos de procesos químicos; estructuras; puentes y en general donde se necesite alta resistencia química y mecánica.

Preparación de Superficie

Limpieza mecánica (SSPC-SP3) sobre superficies de concreto nuevas o previamente pintadas. La superficie debe estar libre de grasas, óxido, humedad, pintura mal adherida y libre de cualquier contaminante. Si se aplica directo al metal en servicios de inmersión se requiere una limpieza a metal blanco (SSPC-SP5) y aplicar el producto dentro de las 2 primeras horas de preparada la superficie.

Relación de Mezcla

Mezclar la base 24P315 con el catalizador 99P304 en proporción de 1:1 en volumen y con agitación mecánica. No requiere de tiempo de inducción. En caso de requerir el empleo de un reductor, se sugiere el reductor 99P103 para condiciones normales ó el 99P104 para condiciones extremas a un 10% como máximo.

Aplicación:

No aplicar si la temperatura del material es menor a 7°C ó mayor a los 43°C.
Se puede aplicar bajo el agua.

EPH hasta 100 mils

Secado:

A 25°C y 50% H.R.

Tacto	4 - 6 h
Duro	24 h

% SV (sólidos en volumen)

98% mínimo

Rendimiento Teórico

39.4 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

4 L



Corlar® 25P

Epoximastic Altos Sólidos

Descripción

25P Recubrimiento epóxico de dos componentes curado con poliamida modificado con amina.

Es un producto versátil ya que puede ser utilizado como primario, intermedio, acabado o como recubrimiento único en ambientes de alta humedad e inmersión, pisos de concreto.

Recomendado para ambientes corrosivos severos.

Usos Recomendados

Como recubrimiento único puede aplicarse en espesores de 5 a 12 mils EPS.

Como primario en sistemas de 2 ó 3 componentes de 3 - 5 mils EPS; como enlace de 4 - 6 mils EPS.

Gran durabilidad y adherencia en acero galvanizado, mampostería y concreto.
Excelente resistencia en estructuras de acero que estén sometidas a humedad o inmersión.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 / SP10/ SP3 ó SP2

La superficie deberá estar libre de polvo y grasa antes de proceder a su preparación.

Relación de Mezcla

No requiere tiempo de inducción.

Base	25P	1 parte
Catalizador	VF-525	1 parte
Reductor	99P103	20 % aspersión 10 - 15 % brocha o rodillo

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 4 a 28 mils

EPS de 2 a 16 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 -3 h
Para recubrir	12-18 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.50 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 y 18 L
Catalizador	4 y 18 L



Corlar® 26PEN

Espesores Normales

Descripción

Acabado de dos componentes a base de resinas epóxicas entrecruzadas con poliamida.

La línea **Corlar® 26PEN** es un esmalte altamente flexible, resistente a la humedad y ambientes corrosivos medios a severos. Pisos de concreto y líneas de tráfico, solo para exposición al interior.

Usos Recomendados

Puede aplicarse como un recubrimiento tanto en interiores como en exteriores, directamente sobre sustratos tales como lámina galvanizada, aluminio, acero inoxidable y concreto.

Se utiliza como enlace de sistemas construido por epoxi-poliuretano

Ideal para actuar como acabado en ambientes corrosivos y húmedos.

Preparación de Superficie

SSPC-SP1 /SP3 ó /SP2

La superficie donde se vaya a aplicar debe estar perfectamente limpia y libre de polvo.

Relación de Mezcla

Tiempo de inducción 60 minutos.

Base	26P	2 partes
Catalizadores		
Espesores normales	99P305	1 parte
Reductor	832sm	20 % aspersión 10 - 15 % brocha o rodillo

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 6 a 12 mils

EPS de 4 a 6 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 h
Seco	4 - 6 h
Piso peatonal	24 h
Vehicular ligero	48 h

% SV (sólidos en volumen)

47%

Rendimiento Teórico

18.5 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 y 18 L
Catalizador	4 L



Corlar® 26PAE

Altos Espesores

Descripción

Acabado de dos componentes a base de resinas epóxicas entrecruzadas con poliamida.

La línea **Corlar® 26PAE** es un esmalte altamente flexible, resistente a la humedad y ambientes corrosivos medios a severos. Pisos de concreto y líneas de tráfico, solo para exposición al interior.

Usos Recomendados

Puede aplicarse como un recubrimiento tanto en interiores como en exteriores, directamente sobre sustratos tales como lámina galvanizada, aluminio, acero inoxidable y concreto.

Se utiliza como enlace de sistemas construido por epoxi-poliuretano

Ideal para actuar como acabado en ambientes corrosivos y húmedos.

Preparación de Superficie

SSPC-SP1 /SP3 ó /SP2

La superficie donde se vaya a aplicar debe estar perfectamente limpia y libre de polvo.

Relación de Mezcla

Tiempo de inducción 60 minutos.

Base	26P	2 partes
Catalizadores		
Altos espesores	99P300	1 parte
Reductor	832SM	20 % aspersión 10 - 15 % brocha o rodillo

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 6 a 12 mils

EPS de 4 a 6 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 h
Seco	4 - 6 h
Piso peatonal	24 h
Vehicular ligero	48 h

% SV (sólidos en volumen)

54%

Rendimiento Teórico

21.3 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 y 18 L
Catalizador	4 L



Corlar® 99P200

Epóxico Transparente

Descripción

Acabado epoxi-poliamida transparente de dos componentes de alto brillo con buena resistencia al medio ambiente y a la abrasión.

Usos Recomendados

Adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, paquete habitacional, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

Como sellador en concreto diluirlo al 50 % y recubrir con acabado.

Preparación de Superficie

SSPC-SP1 Y SP3

La superficie donde se vaya a aplicar debe estar perfectamente limpia y libre de polvo.

Relación de Mezcla

Base	99P200	2 partes
Catalizador	VG-16339	1 parte
Reductor	832SM	15 al 25%

Como sellador para concreto agregar 50% de reductor 832SM (T3871) en volumen de la mezcla.

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional

EPH de 4 a 5 mils

EPS de 2 a 2.5 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 h
Seco	24 h

% SV (sólidos en volumen)

44.41%

Rendimiento Teórico

17.48 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	4 y 18 L
Catalizador	4 y 18 L



Corlar® 99P700

Primario Epóxico

Descripción

99P700 Primario de dos componentes base de resinas epóxicas entrecruzadas con poliamida.

El primario Corlar® 825 / 99P700 contiene pigmentos de zinc que funcionan como inhibidores de corrosión y resina poliamídica que lo hace ser flexible y resistente a ambientes agresivos de corrosión.

Usos Recomendados

Como primario para diferentes tipos de sustratos. En plantas industriales, para tanques, tuberías, estructuras, y escaleras donde se requieren sistemas de alto rendimiento.

No se recomienda para inmersión continua.

Directamente sobre sustratos tales como lámina galvanizada, aluminio y acero inoxidable.

Preparación de Superficie

SSPC-SP6 / SP3 ó SP2

La superficie donde se vaya a aplicar debe estar perfectamente limpia y libre de polvo. Si la superficie presenta trazas de algún contaminante, se deberá lavar con agua, jabón y secar completamente.

Relación de Mezcla

Tiempo de inducción 60 minutos.

Base	99P700	4 partes
Catalizador	99P305	1 parte
Reductor	832SM	25% por aspersión
		10 - 15 % brocha o rodillo

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 4 a 7

EPS de 2 a 3

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 -3 h
Para recubrir	12-18 h

% SV (sólidos en volumen)

45.63%

Rendimiento Teórico

17.96 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 y 18 L
Catalizador	4 y 18 L



Corlar® 99P704

Alquitrán de Hulla

Descripción

Recubrimiento de alquitrán de hulla epóxico catalizado con poliamida.

Corlar® AH es un recubrimiento bituminoso con resinas epoxi poliamídicas curadas con alquitrán de hulla para la protección de equipos que están sometidos a humedad excesiva, tubería enterrada e inmersión continua en agua salada.

Usos Recomendados

Ideal para cascos de barcos debajo de la línea de flotación, para el interior y exterior de tanques de aceite y petróleo crudo, clarificadores, plataformas marinas, tuberías enterradas y en general para todo sustrato sometido a humedad extrema y ambientes corrosivos.

No recomendado para exposición a hidrocarburos aromáticos.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 / SP10

Para operar en condiciones corrosivas (no inmersión) se recomienda limpieza a chorro de abrasivo grado comercial (SSPC-SP06).

Relación de Mezcla

Mezcle en volumen mediante agitación mecánica.

Base	99P704	4 partes
Catalizador	99P303	1 parte
Reductor	T8612	15 al 25 %

No requiere tiempo de inducción.

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 22 mils

EPS de 16 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	72 h

% SV (sólidos en volumen)

72%

Rendimiento Teórico

28.3 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 L
Catalizador	4 L



Imron® 10P

Esmalte de Poliuretano

Descripción

Esmalte de poliuretano alifático de dos componentes.

El esmalte de poliuretano **Imron® 10P** está diseñado para áreas que requieran un acabado de alta duración, muy buen brillo y retención de color. Además, ofrece un alto grado de resistencia a agentes químicos, solventes y a la abrasión

Usos Recomendados

Para aplicaciones industriales, comerciales, institucionales y arquitectónicas, donde se requiere de apariencia y durabilidad a largo plazo, así como de facilidad de aplicación.

Se recomienda para uso interior y exterior en estructuras de acero, paredes, techos, puertas, tuberías, tanques, bombas, motores, equipos, escaleras, torres, pasamanos, etc.

Relación de Mezcla

Base	10P	4 partes
Catalizador	VG511	1 parte
Reductor cond. normales	Y32025	25% por aspersion 10 - 15 % brocha o rodillo
Reductor cond. extremas	99P101	25% por aspersion 10 - 15 % brocha o rodillo

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersion convencional o Bomba Airless

EPH a 5 mils

EPS a 2 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	2 -3 h
Para Manejo	16 h

% SV (sólidos en volumen)

38%

Rendimiento Teórico

15 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base color	4 y 16 L
Catalizador	1 L



Imron® 42P

Esmalte de Poliuretano de Altos Sólidos

Descripción

El **Imron® 42P** es un acabado recomendado por su gran resistencia en ambientes químicos, abrasivos y corrosivos.

Es un producto que consiste en una base pigmentada que va catalizada con un isocianato alifático, lo que hace que sea altamente flexible. Es de bajo contenido VOC.

Excelente brillo, retención de color y un rendimiento superior por ser un poliuretano de altos sólidos 60% SV, que genera alta productividad en el proceso de recubrimientos.

Usos Recomendados

Las características de acabado brillante, impermeable, de excelente flexibilidad y resistencia a la abrasión, hacen que este esmalte sea ampliamente aceptado para aplicarse como acabado de industria, construcciones, estructuras, tuberías, tanques, etc., donde prevalecen ambientes corrosivos severos.

No se recomienda como recubrimiento único, ni en sistemas de inmersión continua.

Relación de Mezcla

Base	42P	4 partes
Catalizador	VG6005	1 parte
Reductor	68083	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 4 a 6 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto 2 - 4 h

Para manejo 12 h

% SV (sólidos en volumen)

52.57%

Rendimiento Teórico

20.47 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 16 L

Catalizador 1 L



Imron® 99P201

Poliuretano Transparente

Descripción

Acabado de poliuretano transparente de dos componentes, de alto brillo con excelencia resistencia al medio ambiente y a la abrasión.

Usos Recomendados

Es utilizado para recubrir pintura nueva o envejecida, así como en la protección de pisos, y en general, en donde se requieren acabados de alto brillo, resistencia al medio ambiente y a la abrasión dado que es un material muy resistente.

Relación de Mezcla

No requiere tiempo de inducción.

Base	99P201	4 partes
Catalizador	99P302	1 parte
Reductor	Y32035	10 al 20 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional

EPH de 4 a 5 mils

EPS de 2 a 2.5 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	1 a 2 h
Seco	16 h

% SV (sólidos en volumen)

27.11%

Rendimiento Teórico

10.67 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	14 L
Catalizador	.5 L



Imron® WG-01

Esmalte Poliuretano Base Agua

Descripción

Imron® 1.2 HG es un recubrimiento de alto brillo, libre de isocianatos de un solo componente, cumple con VOC de (1.2 lbs/gal=0.144Kg/lit), Ecológico, basado en la única tecnología de poliuretano copolímero base agua de Axalta.

El resultado es un recubrimiento altamente durable el cual establece un nuevo estándar de desempeño proporcionando muy buena resistencia química y a la corrosión.

Usos Recomendados

Como un acabado de alto brillo sobre acero al carbón preparado e imprimado (sandblasteado, fosfatizado), acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio preparado, e-coat, concreto, bloque de concreto, fibra de vidrio, madera y muchos plásticos.

Preparación de Superficie

Para mejores resultados aplique Imron® 1.2 HG sobre Imron®1.5 ST-D o Imron®1.5 PR o primarios industriales de Axalta como epóxicos Corlar®. Todas las superficies previamente pintadas deben estar fuertemente adheridas. Todas las superficies se deben de limpiar, secar y dejar libres de óxido.

Relación de Mezcla

No se requiere, es un material LPA (listo para aplicar).

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión

EPH de 5 a 7 mils

EPS de 2 a 3 mils

No aplique pistola de succión o gravedad.

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto: 20-30 minutos

Para recubrir: 30 minutos consigo

mismo, 1 hora con base solvente

Para manejo: 1 h

% SV (sólidos en volumen)

42%

Rendimiento Teórico

16.48 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

19 L



Tufcote® 72P

Esmalte Acrílico Blanco DTM Base Agua

Descripción

Tufcote® 72P es un esmalte acrílico DTM. Es de secado rápido, bajo VOC (1.9 lbs/gal), autoimprimante, puede ser aplicado en interiores o exteriores sobre acero al carbón y sobre mampostería en general adecuadamente preparada. Está diseñado para exposiciones en ambientes corrosivos de ligeros a moderados en el área industrial. El Tufcote® 72P provee buena adherencia, brillo retención de color, lavabilidad y bajo olor. Evita el crecimiento de hongos y moho

Usos Recomendados

Para áreas donde se requieran materiales de bajos VOC's, base agua y de bajo olor.

Se recomienda para acero al carbón, mampostería en general.

No se recomienda para ambientes corrosivos severos, inmersión, o sobre superficies oxidadas o deterioradas.

Preparación de Superficie

SSPC-SP6 / SP3 ó SP2

Para acero es altamente recomendada la preparación a metal blanco para óptimo desempeño. Para concreto la superficie deberá ser preparada con cepillo de cerdas para eliminar polvo, lavado con cepillo de alambre y agua, deje secar, retire el exceso de polvo y residuos con cepillo de cerdas nuevamente y aplique sellador alcalino YA115 diluido 3 partes de agua por una de sellador.

Relación de Mezcla

Agregar hasta un 10% de agua para aplicación por aspersión

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 4 a 6 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	1 h
Seco	24 h

% SV (sólidos en volumen)

37.1%

Rendimiento Teórico

14.61 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 19 L



Aluminio Alta Temperatura PZ200

Rango hasta 260°

Descripción

Recubrimiento de aluminio de un solo componente a base de Cumarona-Indeno.

El **aluminio PZ200** es un recubrimiento mejorado de secado al aire para superficies que estarán a altas temperaturas hasta 260°C, y que se encuentren en medios de corrosión moderada.

Cumple con la especificación PEMEX RE-30A
Directo a metal con preparación SSPC-SP-5

Usos Recomendados

Sobre superficies calientes que estén sometidas a una temperatura máxima de 260°C. No recomendado en ambientes corrosivos.

No se recomienda su uso en exteriores si existen ciclos intermitentes de temperatura.

El material no debe ser recubierto.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 / SP10 ó SP3

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a la preparación de la misma. La preparación mínima recomendada para la obtención de buenos resultados es la limpieza con chorro abrasivo a metal blanco (SSPC-SP 5), cuando se aplica directamente sobre el metal.

Relación de Mezcla

No se requiere es un material LPA.

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional

EPH de 2 a 3 mils

EPS de 1 a 2 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	45 min
Seco	1 h

% SV (sólidos en volumen)

27%

Rendimiento Teórico

10.63 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 4 y 18 L



Aluminio Alta Temperatura PZ201

Rango hasta 540°

Descripción

Recubrimiento de aluminio de un solo componente a base de resinas siliconadas.

El aluminio PZ201 es un recubrimiento mejorado de secado al aire para superficies que estarán sometidas a altas temperaturas de 260°C hasta 540°C tanto en áreas interiores como exteriores.

Usos Recomendados

En calderas, chimeneas, intercambiadores de calor, líneas de vapor y todo aquel equipo cuya temperatura de superficie no exceda de 540°C.

El producto no debe ser recubierto.

No aplicar a espesores mayores a 1 mil EPS.

Preparación de Superficie

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a la preparación de la misma.

La preparación mínima recomendada para la obtención de buenos resultados es la aplicación de chorro abrasivo a metal blanco (SSPC-SP 5).

Relación de Mezcla

No se requiere, es un material LPA (listo para aplicar).

Aplicación:

No aplicar si la temperatura del material, el sustrato o ambiente es menor a 4°C ó arriba de 43°C. El sustrato debe estar al menos 3°C arriba del punto de rocío. La humedad relativa abajo de 85%.

Secado:

A 25°C y 50% H.R.

Tacto 20-25 min

Curado Total (a 250°C) 1 hora 30 min

% SV (sólidos en volumen)

35%

Rendimiento Teórico

14 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 4 y 18L



99P601

Primario Alquidálico Cromato de Zinc

Descripción

Primario alquidálico a base de cromato de zinc y óxido de hierro de un solo componente.
El primario Cromato de Zinc es un producto de secado al aire que posee excelentes propiedades para ser aplicado sobre acero estructural de nuevas construcciones e instalaciones industriales donde los ambientes corrosivos son moderados.

Usos Recomendados

Diseñado para ser utilizado en diferentes tipos de sustratos tales como: acero al carbón, aluminio, cromo, latón y lámina galvanizada.
No es recomendado para la inmersión.

Preparación de Superficie

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a su preparación.
La preparación mínima requerida es la correspondiente a la especificación SSPC SP-2 (manual) o bien, SSPC SP-3 (herramientas mecánicas).
La efectividad del sistema seleccionado se verá favorecido si la preparación de la superficie se realiza con el empleo de chorro de abrasivo SSPC SP-6 (grado comercial).

Relación de Mezcla

No se requiere, es un material LPA (listo para aplicar).

Aplicación:

Puede ser aplicado con brocha, rodillo, aspersión convencional y airless.

Secado:

Tacto	2 - 4 h
Para aplicar acabado	24 - 35 h
Para repintar	24 h
Curado total	7 días
Por Aspersión- Oreo entre Manos	5 min

% SV (sólidos en volumen)

41.40%

Rendimiento Teórico

16.3 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base 4 y 18 L



Procor® HP EPX80

Primario Epóxico

Descripción

Primario epóxico de altos sólidos, de 2 componentes.

Contiene pigmentos inhibidores de corrosión, es un primario resistente a ambientes agresivos de corrosión y se puede aplicar directamente a superficies de acero.

Por su alto contenido de sólidos genera alta productividad y rendimiento.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un primario recomendado para estructuras en general, adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso, área de presa de lodos, cuarto de químicos, paquetes de líquidos, parte interior de cuartos, patio de tuberías, barandales, cantiliver's, puentes, máquinas en general, etc.

Preparación de Superficie

SSPC-SP6 / SP3 ó SP2

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a la preparación de la misma.

Relación de Mezcla

Base roja	30P201	1 parte
ó		
Base gris	30P207	1 parte
Catalizador	30P131	1 parte
Reductor	30P129	15 - 25 %

Aplicación:

Aspersión convencional y aplicarlo a una sola mano

EPH de 5 a 10 mils

EPS de 4 a 8 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para recubrir	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

80%

Rendimiento Teórico

31.5 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Líquido	18 y 4 L
Polvo	18 y 4 L



Procor® HP EPX80

Intermedio, Enlace y Acabado Epóxico

Descripción

Epóxico de altos sólidos de 2 componentes. Su buen funcionamiento es directamente proporcional al grado de preparación y limpieza de la superficie a recubrir.

Resistente a derrames y salpicaduras de álcalis y sales diluidas, hidrocarburos aromáticos y detergentes. Por su alto contenido de sólidos genera alta productividad y rendimiento.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un intermedio adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso, área de presa de lodos, cuarto de químicos, parte interior de cuartos, patio de tuberías, barandales, estructuras y máquinas en general, etc.

Resistente a ambientes agresivos de corrosión, se puede aplicar directamente a superficies de acero o como enlace, entre primario y acabado.

Relación de Mezcla

Base	60P205	1 parte
Catalizador	60P221	1 parte
Reductor	30P129	15 - 25 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 5 a 10 mils

EPS de 4 a 8 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

80%

Rendimiento Teórico

31.5 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	18 y 4 L
Catalizador	18 y 4 L



Procor® HP PU70

Poliuretano Acrílico Alifático

Descripción

Poliuretano acrílico alifático de dos componentes.

Es un producto que consiste en una base pigmentada que va catalizada con un isocianato alifático, que lo hace ser flexible. Se recomienda como acabado en sistemas para ambientes abrasivos y corrosivos.

Por su alto contenido de sólidos genera alta productividad y rendimiento.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un acabado recomendado para estructuras en general, adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, máquinas en general, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, área de presa de lodos, cuarto de químicos, paquetes de líquidos, parte interior de cuartos, patio de tuberías, barandales, cantiliver's, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y casetería de embarcaciones, bajo helipuerto y paquete habitacional.

Relación de Mezcla

Base	80P204	4 partes
Catalizador	80P222	1 parte
Reductor	80P129	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 3 a 5 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.6 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 y 4 L
Catalizador	4 y 1 L



Procor® HP PU70AD

Poliuretano Alifático Antiderrapante

Descripción

Acabado de poliuretano alifático antiderrapante de dos componentes.

Es un producto que consiste en una base pigmentada que va catalizada con un isocianato alifático, que lo hace ser flexible. Incluye agregados que no dañan los equipos de aspersión. Ofrece una buena resistencia al manchado, a los solventes, a ciertos ambientes químicos y a la luz solar. Cuenta con un excelente efecto antiderrapante

Usos Recomendados

Pisos de concreto industriales o arquitectónicos donde se requiera acabado antiderrapante, como en: oficinas, almacenes, escuelas, hoteles, restaurantes, talleres, albercas, etc.

En áreas marítimas como muelles, embarcaciones, plataformas marinas.

Se recomienda como acabado en sistemas para ambientes abrasivos y corrosivos.

Relación de Mezcla

Base	80P206	4 partes
Catalizador	80P221	1 parte
Reductor	80P129	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional

EPH de 3 a 5 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.6 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 L
Catalizador	1 L



ProCor® HS RP4-B

Primario Inorgánico de Zinc

Descripción

Primario Inorgánico rico en zinc, autocurante base solvente.

Ofrece una extraordinaria protección para ambientes muy húmedos. Su función de sacrificio anódico lo hace insustituible en aquellos casos de alta exigencia anticorrosiva.

Cumple la norma **NRF-053- PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Como parte del sistema 3 es un primario que actúa como ánodo de sacrificio y junto con el intermedio y acabado, proporcionan mayor resistencia.

Adecuado para tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, estructuras, tanques, embarcaciones, cuartos de lodos y cuarto de químicos.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 de 1 a 1.5 mils (Sand blast a metal blanco)
Se requiere preparación de superficie mediante chorro abrasivo a grado metal blanco según especificación SSPC-SP05. La superficie debe tener un color gris blanco y deben eliminarse sombras de oxidación visibles en un 95%.

Relación de Mezcla

Líquido	70P103	3 L
Polvo	70P104	7 kg
Reductor	70P102	5 - 10 %

Aplicación:

Aspersión convencional y aplicarlo a una sola mano

EPH de 4 a 5 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	1 h
Para recubrir	24 h

% SV (sólidos en volumen)

65%

Rendimiento Teórico

25.59 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Líquido	3 L
Polvo	7 kg



ProCor® HS RP-6

Primario Epóxico

Descripción

Primario epóxico-poliamida de dos componentes.

Contiene pigmentos inhibidores de corrosión y está formulado a base de resinas epóxicas entrecruzadas con poliamida, que lo hace ser flexible y resistente a ambientes agresivos de corrosión.

Cumple la norma **NRF-053- PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un primario adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos.

Adecuado para equipos, tuberías de proceso, área de presa de lodos, cuarto de químicos, paquetes de líquidos, parte interior de cuartos, patio de tuberías, barandales, cantiliver's.

Preparación de Superficie

SSPC-SP6 / SP3 ó SP2

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a la preparación de la misma.

Relación de Mezcla

Base	30P101	1 parte
Catalizador	30P121	1 parte
Reductor	30P129	15 - 25 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 6 a 9 mils

EPS de 4 a 6 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.6 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	18 y 4 L
Catalizador	18 y 4 L



ProCor® HS RP-22

Primario Epóxico-Poliamida

Descripción

Primario a base de resinas epóxicas y poliamida con polvo de zinc, con 65% SV.

Proporciona protección catódica al acero de manera similar al galvanizado y que no puede ser obtenido con otros sistemas de pintura convencionales.

Cumple la norma **NRF-053- PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Puede utilizarse en tanques, tuberías, acero estructural, instalaciones portuarias, plataformas, transformadores, equipo e instalaciones expuestos a salinidad, etc.

También se recomienda para retocar con brocha el primario Ganicin® 347.

Se usa como primario protector en estructuras nuevas e instalaciones industriales.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 de 1 a 1.5 mils

Se requiere una preparación de superficie con chorro abrasivo SSPC-SP 5 (grado Metal blanco).

La superficie debe tener un color gris blanco y deben eliminarse sombras de oxidación visibles en un 95%.

Relación de Mezcla

Base	30P002	4 partes
Catalizador	FG16384	1 parte
Reductor	80P129	15 - 25 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 6 a 8 mils

EPS de 3 a 4 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	30 min
Para manejo	24 h

% SV (sólidos en volumen)

65%

Rendimiento Teórico

25.61 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	4 L
Catalizador	1 L



ProCor® HS RP-23

Primario Epóxico rico en Zinc

Descripción

Primario a base de resinas epóxicas y poliamida con polvo de zinc.

Proporciona protección catódica al acero de manera similar al galvanizado y que no puede ser obtenido con otros sistemas de pintura convencionales

Usos Recomendados

Puede utilizarse en tanques, tuberías, acero estructural, instalaciones portuarias, plataformas, transformadores, equipo e instalaciones expuestos a salinidad, etc. También se recomienda para retocar con brocha el primario Ganicin® 347. Se usa como Primario protector en estructuras nuevas e instalaciones industriales. Recomendado para obra muerta.

Preparación de Superficie

Se requiere una preparación de superficie con chorro abrasivo SSPC-SP 5 (grado Metal blanco).

La superficie debe tener un color gris blanco y deben eliminarse sombras de oxidación visibles en un 95%.

Cualquier óxido, pintura vieja u otros contaminantes presentes en la superficie, pueden aislar el primario de la base del acero impidiendo la adecuada protección galvánica.

Relación de Mezcla

Base	30P003	4 partes
Catalizador	FG-16385	1 parte

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 5 a 7 mils

EPS de 3.5 a 5 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tiempos de secado a 25° C y 50% C.H.R

Tacto 30 min

Para aplicar acabado 24 - 72 h

Curado total 7 días

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.58 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	4 L
Catalizador	1 L



ProCor® HS RA-26

Intermedio Epóxico

Descripción

Acabado epóxico altos sólidos catalizado con poliamida. Es un acabado con un alto contenido de sólidos.

Buena flexibilidad, absorbe expansiones y contracciones de la superficie recubierta. Si requiere el recubrimiento epóxico como enlace o acabado utilice el catalizador 30P121. Si requiere propiedades adicionales contra la corrosión a un nivel de un producto directo a metal (DTM) utilice catalizador 60P121.

Cumple la norma **NRF-053- PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Como enlace intermedio en sistemas de PEMEX.

Adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua.

Interior de instalaciones, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

Relación de Mezcla

Base	60P105	1 parte
Catalizadores		
DTM	60P121	1 parte
ENLACE	30P121	1 parte
Reductor	30P129	15 - 25 %

Aplicación:

Aspersión convencional y aplicarlo a una sola mano

EPH de 6 a 9 mils

EPS de 4 a 6 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para recubrir	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.56 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Líquido	18 y 4 L
Polvo	18 y 4 L



ProCor® HS RA-28

Esmalte Poliuretano

Descripción

Acabado de poliuretano acrílico alifático de dos componentes.

Es un producto que consiste en una base pigmentada que va catalizada con un isocianato alifático, que lo hace ser flexible. Se recomienda como acabado en sistemas para ambientes abrasivos y corrosivos.

Cumple la norma **NRF-053- PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Como acabado en los sistemas de PEMEX.

Adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua.

Adecuado para área de presa de lodos, cuarto de químicos, patio de tuberías, barandales, cantiliver's, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y casetería de embarcaciones.

Relación de Mezcla

Base	80P104	4 partes
Catalizador	80P121	1 parte
Reductor	80P129	15 - 25 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 3 a 5 mils

EPS de 2 a 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

65%

Rendimiento Teórico

25.6 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 y 4 L
Catalizador	4 y 1 L



ProCor® HS RA-35

Esmalte Polisiloxano

Descripción

Acabado epóxico polisiloxano de dos componentes desarrollado a partir de resinas epoxi-silano catalizado con amino silanos, logrando combinar las mejores características de los recubrimientos epóxicos y poliuretanos.

Ofrece excelente resistencia química a una gran variedad de productos químicos brindando una gran duración, alto desempeño en ambientes húmedos. Bajo contenido de VOC's y es libre de isocianatos.

Cumple la norma **NRF-053-PEMEX-2006**

Usos Recomendados

Como acabado para los sistemas de PEMEX

Puede utilizarse en instalaciones industriales, exterior de tanques, ambiente marino, tuberías, acero estructural, maquinaria y equipo, puentes de acero, barcos y exterior de carros de ferrocarril.

Relación de Mezcla

Base	2500-16000	4 partes
Catalizador	FG-16386	1 parte
Reductor	30P129	15 - 25 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 4 a 6 mils

EPS de 3 a 4 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	4 h
Para manejo	6 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

70%

Rendimiento Teórico

27.56 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	4 L
Catalizador	1 L



ProCor®

Primario Inorgánico de Zinc

Descripción

Primario Inorgánico rico en zinc, autocurante base solvente, con alto contenido de zinc.

Ofrece una extraordinaria protección para húmedos, con o sin salinidad y gases derivados del azufre y ambiente marino. Su función de sacrificio anódico lo hace insustituible en aquellos casos de alta exigencia anticorrosiva.

Usos Recomendados

Es un primario que actúa como ánodo de sacrificio y junto con el intermedio y acabado, proporcionan mayor resistencia.

Adecuado para tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, paquete habitacional, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

Preparación de Superficie

SSPC-SP5 de 1 a 1.5 mils (Sand blast a metal blanco)
Se requiere preparación de superficie mediante chorro abrasivo a grado metal blanco según especificación SSPC-SP05.

Relación de Mezcla

Líquido	3.62 L	70P100	3 L
Polvo	4.9 kg	70P101	7 kg
Reductor	70P102	5 - 10 %	

Aplicación:

Aspersión convencional y aplicarlo a una sola mano

EPH de 5 mils

EPS de 3 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	1 h
Para recubrir	24 h

% SV (sólidos en volumen)

41.18%

Rendimiento Teórico

16.21 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Líquido	3.63 L
Polvo	4.9 kg



ProCor® EPX50

Primario Epóxico

Descripción

Primario epóxico-poliamida de dos componentes. Contiene pigmentos inhibidores de corrosión y está formulado a base de resinas epóxicas entrecruzadas con poliamida, que lo hace ser flexible y resistente a ambientes agresivos de corrosión.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un primario adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso, área de presa de lodos, cuarto de químicos, paquetes de líquidos, parte interior de cuartos, patio de tuberías, barandales, cantiliver's.

Preparación de Superficie

SSPC-SP6 / SP3 ó SP2

La superficie deberá estar libre de polvos y grasas antes de proceder a la preparación de la misma.

Relación de Mezcla

Base roja	30P100	4 partes
ó		
Base gris	30P101	4 partes
Catalizador	30P128	1 parte
Reductor	30P129	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 10 a 14 mils

EPS de 5 a 7 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	3 h
Para manejo	4 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

43.63%

Rendimiento Teórico

17.18 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 Y 4 L
Catalizador	4 Y 1 L



ProCor® EPX50

Esmalte Epóxico

Descripción

Acabado epóxico catalizado poliamida de dos componentes con un elevado contenido de sólidos. La película seca tendrá excelente adherencia. Buena flexibilidad, absorbe expansiones y contracciones de la superficie recubierta.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un intermedio adecuado para instalaciones superficiales en refinерías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, paquete habitacional, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

Relación de Mezcla

Base	60P100	2 partes
Catalizador	60P128	1 parte
Reductor	30P129	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 10 a 14 mils

EPS de 5 a 7 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	3 h
Para manejo	4 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

48.39%

Rendimiento Teórico

19.05 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 y 4 L
Catalizador	16 y 4 L



ProCor® PU50

Esmalte Poliuretano

Descripción

Acabado de poliuretano acrílico alifático de dos componentes que consiste en una base pigmentada que va catalizada con un isocianato alifático, lo que hace que sea altamente flexible. Se recomienda como acabado en sistemas para ambientes abrasivos y corrosivos.

Usos Recomendados

Como parte de los sistemas es un intermedio adecuado para instalaciones superficiales en refinerías, complejos petroquímicos, equipos, tuberías de proceso operando hasta 93 °C de temperatura continua, interior de instalaciones con aire acondicionado, cubiertas y caseterías de embarcaciones, bajo helipuerto, paquete habitacional, cuartos de lodos, cuarto de químicos, paquete de líquidos y parte interior de cuartos.

Relación de Mezcla

Base	80P100	4 partes
Catalizador	80128	1 parte
Reductor	80P129	10 - 15 %

Aplicación:

Rodillo, brocha, aspersión convencional o Bomba Airless

EPH de 10 a 14 mils

EPS de 5 a 7 mils

EPH: Espesor de película húmeda.

EPS: Espesor de película seca.

Secado:

Tacto	3 h
Para manejo	4 - 8 h

% SV (sólidos en volumen)

39.11%

Rendimiento Teórico

15.40 m²/L @ 1 mils EPS

Presentación

Base	16 Y 4 L
Catalizador	4 Y 1 L



A full-page background image showing an industrial worker from behind, wearing a white hard hat, safety glasses, and a high-visibility orange vest over a light blue shirt. The worker is holding a clipboard and looking at a large, complex industrial machine with various pipes, valves, and a motor. The machine is painted blue and white. In the background, there are blue structural beams and a spiral staircase.

Sistemas de **Recubrimientos Industriales**

1. Sustratos
2. Técnicas de Preparacion de Superficie
3. Tipos de Sistemas

Estructuras Metálicas

CORROSIVO



USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Interiores de Almacén	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3			Dry Fall Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Caída en seco en aplicaciones por aspersión a más de 3m de altura.
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Primario estructural Monocomponente Aplicado a 1-2 mils		Novopermo® Secado Rápido Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Sistema alquídico base solvente de fácil aplicación y secado rápido
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3			Procor® EPX50 Acabado Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Recubrimiento epóxico directo a metal de alta durabilidad en interiores
Exterior de Almacén	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3			Dry Fall Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Caída en seco en aplicaciones por aspersión a más de 3m de altura.
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Primario estructural Monocomponente Aplicado a 1-2 mils		Novopermo® Secado Rápido Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Sistema alquídico base solvente de fácil aplicación y secado rápido
	Limpieza con chorro abrasivo grado comercial SSPC-SP6 / NACE 3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Naves Industriales (Mantenimiento)	Mecánica SSPC-SP-3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Mecánica SSPC-SP-3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Naves Industriales (Construcciones Nuevas)	Mecánica SSPC-SP-3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Procor® RP4-B Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 4.9 Kg de polvo y 3.6 L de vehículo Aplicado a 3 mils EPS	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS	Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Naves Industriales (Ambiente corrosivo severo, zona costera)	Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 925 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Señalamiento de tráfico y guarniciones	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6			Pintura para señalamiento de tráfico Monocomponente Aplicado a 4-5 mils EPS	Secado rápido Facil de aplicar Resistente a la intemperie
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Almacén, oficinas y centros comerciales con tráfico peatonal (Área interior)	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6			Procor® EPX50 Acabado Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 5 mils EPS	Recubrimiento epóxico autoimprimante de alta durabilidad en interiores
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Estacionamientos (Área interior)	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6			Procor® EPX50 Acabado Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 5 mils EPS	Recubrimiento epóxico autoimprimante de alta durabilidad en interiores
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Estacionamientos (Área exterior)	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Áreas de manufactura Talleres mecánicos Autolavados	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS		Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Industria alimenticia Industria farmacéutica Maquiladoras	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Áreas de producción en plantas industriales (Químicas, petroquímicas)	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Corlar® 24P Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 50-100 mils EPS	Sistema de alto desempeño en interiores Excelente resistencia química Excelente resistencia a la abrasión de vehículos de carga y uso rudo Amigable al medio ambiente (Acabado 100% sólidos)

**Todos los sistemas aplicados sobre concreto nuevo requieren de un sello Epóxico Transparente Corlar® 99P200, relación de mezcla 2:1 a 3 mils EPS, diluido al 50% con Solvente Corlar® 832SM.

Tuberías

CORROSIVO



USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Interiores de naves	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Primario estructural Monocomponente Aplicado a 1-2 mils		Novopermo Secado Rápido Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Sistema alquidílico base solvente de fácil aplicación y secado rápido
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3			Procor® EPX50 Acabado Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Recubrimiento epóxico directo a metal de alta durabilidad en interiores
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Intemperie de maquiladoras, hospitales, plantas de tratamiento de aguas, ambientes corrosivos	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS		Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS		Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Plantas Industriales	Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Proyectos industriales en zonas costeras	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3		Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS	Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Rango de temperatura de 93 a 260°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Aluminio Alta Temperatura P2200 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Fácil aplicación Útil en ambientes no corrosivos
Rango de temperatura de 261 a 398°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS		Aluminio Alta Temperatura P2201 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Alta resistencia química Para ambientes corrosivos
Rango de temperatura de 261 a 540°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Aluminio Alta Temperatura P2201 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Fácil aplicación directo a metal. Muy buen desempeño a la intemperie aún en ambiente húmedo.
Tubería enterrada	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4-6 mils EPS			Excelente resistencia química a inmersión y humedad

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

Exterior de Tanques de Almacenamiento

CORROSIVO



USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Interiores de almacenes o naves industriales	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Primario estructural Monocomponente Aplicado a 1-2 mils		Novopermo Secado Rápido Monocomponente Aplicado a 1-2 mils EPS	Sistema alquídico base solvente de fácil aplicación y secado rápido
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3			Procor® EPX50 Acabado Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS	Recubrimiento epóxico directo a metal de alta durabilidad en interiores
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Zona urbana en intemperie	Limpieza con chorro abrasivo grado comercial SSPC-SP6 / NACE 3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Zona rural en intemperie	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS		Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Plantas industriales	Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Proyectos industriales en zonas costeras	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos. Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Rango de temperatura de 93 a 260°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Aluminio Alta Temperatura PZ200 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Fácil aplicación Útil en ambientes no corrosivos
Rango de temperatura de 261 a 398°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Aluminio Alta Temperatura PZ201 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Fácil aplicación directo a metal. Muy buen desempeño a la intemperie aún en ambiente húmedo.
Rango de temperatura de 261 a 398°C	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo. Aplicado a 3 mils EPS		Aluminio Alta Temperatura PZ201 Monocomponente Aplicado a 2 mils EPS	Alta resistencia química Para ambientes corrosivos

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

Interior de Tanques de Almacenamiento



CORROSIVO

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Almacenamiento de agua de servicio	Mecánica SSPC-SP-3 Limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP10 o SP5			Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4-5 mils EPS	Buena resistencia química en inmersión de agua de servicio y humedad
	Mecánica SSPC-SP-3 Limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP10 o SP5			Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4-5 mils EPS	Excelente resistencia química en inmersión de agua de servicio y humedad
Almacenamiento de agua potable	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Corlar® 24P Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 50-100mils EPS	Excelente resistencia a la inmersión Cuenta con certificación NSF
Almacenamiento de hidrocarburos	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1			Corlar® 24P Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 50-100mils EPS	Alta resistencia química
	Consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems				

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

Marino



CORROSIVO



45

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Obra Muerta	Mecánica SSPC-SP-3 Limpieza con chorro abrasivo grado comercial SSPC-SP6 / NACE 3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Mecánica SSPC-SP-3 Limpieza con chorro abrasivo grado comercial SSPC-SP6 / NACE 3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo Aplicado a 3mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

Manufactura



CORROSIVO

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Bombas, motores, guardas o gabinetes de control ubicados en maquinadoras, naves industriales, hoteles, hospitales o almacenes	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® EPX50 Primario Epóxico Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Excelente resistencia en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Bombas, motores o guardas ubicados en plantas industriales químicas, petroquímicas, de alimentos o zonas costeras	Manual SSPC-SP-2 Mecánica SSPC-SP-3	Corlar® 825 99P700 Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Limpieza con chorro abrasivo grado metal blanco SSPC-SP5 / NACE 1	Ganicin® Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 5.47 Kg de polvo y 3 L de vehículo Aplicado a 3mils EPS	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 4 mils EPS	Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 1	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1, Chorro Abrasivo grado metal Comercial SSPC-SP-6 / Nace N° 3, Chorro Abrasivo grado Ráfaga SSPC-SP-7 / Nace N° 4	Procor® HS RP-6 Primario Epóxico Relación mezcla 1:1 Aplicado de 3 a 6 mils EPS	Procor® HS RA-26 Esmalte Epóxico Relación mezcla 1:1 Aplicado a 3 a 6 mils EPS	Procor® HS RA-28 Esmalte Poliuretano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Muy buena resistencia a ambientes secos y húmedos. Muy buena resistencia química El primario contiene inhibidores de corrosión, excelente apariencia acabado
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 2	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1, Chorro Abrasivo grado metal Comercial SSPC-SP-6 / Nace N° 3, Chorro Abrasivo grado Ráfaga SSPC-SP-7 / Nace N° 4	Procor® HS RP-6 Primario Epóxico Relación mezcla 1:1 Aplicado a 3 a 6 mils EPS		Procor® HS RA-28 Esmalte Poliuretano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Proporciona la misma protección que el sistema No. 1 Disminuye costos de operación Requiere de limpieza a metal menos estricta.
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 3	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1, Chorro Abrasivo grado metal Comercial SSPC-SP-6 / Nace N° 3, Chorro Abrasivo grado Ráfaga SSPC-SP-7 / Nace N° 4	Procor® HS RP-22 Primario Orgánico de zinc Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Procor® HS RA-26 Esmalte Epóxico Relación mezcla 1:1 Aplicado a 3 a 6 mils EPS	Procor® HS RA-28 Esmalte Poliuretano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Excelente protección anticorrosiva a los ambientes más severos Alto desmepeño
	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1	Procor® HS RP-4-B Primario Inorgánico de Zinc Mezcla de 7Kgs de Polvo y 3 LT de Vehículo Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HS RA-28 Esmalte Poliuretano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Excelente protección anticorrosiva a los ambientes más severos Alto desmepeño
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 4	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1, Chorro Abrasivo grado metal Comercial SSPC-SP-6 / Nace N° 3, Chorro Abrasivo grado Ráfaga SSPC-SP-7 / Nace N° 4	Procor® HS RP-22 Primario Orgánico de zinc Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HS RA-35 Esmalte Polisiloxano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Resistente a los ambientes severos El primario de zinc se adhiere electrolíticamente y actúa como ánodo de sacrificio El acabado es tecnología de gran resistencia química
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 8	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1	Procor® HS RE-30A Modificado AluminioAlta Temperatura 260°C Producto de un solo componente Aplicado de 1 a 1.5 mils de EPS			Recomendable para temperaturas de hasta 533 K (260 °C)
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 9	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1	Procor® HS RE-30B Aluminio Alta Temperatura. (Hasta 540°C) Producto de un solo componente Aplicado de 1 a 1.5 mils de EPS			Recomendable para temperaturas de 563 K hasta 833 K (de 290 a 560 °C) Puede incluir una capa de primario inorgánico de zinc para evitar la corrosión bajo película
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 12	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1	Procor® HS RP-23 Primario Orgánico de zinc Relación mezcla 4:1 Aplicado de 3 a 5 mils EPS	Procor® HS RI-41 Acabado Epóxico Relación mezcla 2:1 Aplicado de 4 a 6 mils EPS	Procor® HS RA-35 Esmalte Polisiloxano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Resistente a un medio ambiente húmedo marino e industrial Adecuado a estructura y equipos por encima de la zona de mareas
NRF-PEMEX-053-2006 SISTEMA 13	Chorro Abrasivo grado metal blanco SSPC-SP-5 / Nace N° 1, Chorro Abrasivo grado metal Comercial SSPC-SP-6 / Nace N° 3, Chorro Abrasivo grado Ráfaga SSPC-SP-7 / Nace N° 4	Procor® HS RP-22 Primario Orgánico de zinc Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HS RA-28 Esmalte Poliuretano Relación mezcla 4:1 Aplicado a 3 mils EPS	Recomendado para protección anticorrosiva en ambientes secos, resistente a gases derivados del azufre, ácidos y alcalis, propio para instalaciones exteriores en refinerías, complejos petroquímicos y estructuras 27 exteriores

*La mayoría de estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

USO	PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	PRIMARIO	ENLACE	ACABADO	VENTAJAS
Rampas de acceso, banquetas, jardineras, señalamientos de tráfico y guarniciones	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Pintura para señalamiento de tráfico YB272 y YB273 Producto monocomponente			Secado rápido Fácil aplicación Buena resistencia a la intemperie
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia a la abrasión en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Bardas y columnas de industrias química, petroquímica, alimentos, metalúrgicas, etc.	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia a la abrasión en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
Diques de contención y exterior de tanques o cisternas	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 99P200 Primario Epóxico Transparente Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® PU50 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Excelente resistencia a la abrasión en exteriores Alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Procor® HP EPX80 Primario Epóxico Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Procor® HP PU70 Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos, excelente resistencia y alto brillo Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 26P Esmalte Epóxico Relación de mezcla 2:1 Aplicado a 3 mils EPS		Imron® 10P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de alto desempeño en ambientes corrosivos severos Muy recomendable en lugares con dificultades para preparar la superficie. Variedad de colores en su sistema de igualación industrial
	Preparación de superficies de concreto SSPC-SP-13 NACE 6	Corlar® 25P Epoximastic Relación de mezcla 1:1 Aplicado a 3 mils EPS		Imron® 42P Esmalte de Poliuretano Relación de mezcla 4:1 Aplicado a 2 mils EPS	Sistema de altos sólidos y excelente desempeño en ambientes corrosivos severos Alta durabilidad Variedad de colores en su sistema de igualación industrial

*Estos sistemas están recomendados para aplicarse sobre acero al carbón. Para otros sustratos consulte al departamento técnico de Axalta Coating Systems.

Estándares de Preparación de Superficie

Especificación	Preparación de superficie
SSPC-SP1	Limpieza con solvente
SSPC-SP2	Limpieza manual
SSPC-SP3	Limpieza mecánica
SSPC-SP5 / NACE N°1	Limpieza con chorro de abrasivo grado metal blanco
SSPC-SP6 / NACE N°3	Limpieza con chorro de abrasivo grado comercial
SSPC-SP7 / NACE N°4	Limpieza con chorro de abrasivo grado ráfaga
SSPC-SP8	Limpieza química
SSPC-SP10 / NACE N°2	Limpieza con chorro de abrasivo grado cercano a metal blanco
SSPC-SP13 / NACE N°6	Preparación de Superficie de Concreto

GUTMEX▶

<http://gutmex.mx/>

