



# Oil-Gray Oxide™ 15min. MM-225

## Base Gris de Poliuretano de Secado en 15 Min. Int/Ext

### Descripción:

**Oil-Gray Oxide™ 15min.** es una base de resina alquídica y poliuretano modificado, color gris y de secado en 15 minutos. Esta base de primera calidad para metal resistente a la corrosión es formulada con inhibidor de óxido para proteger y mejorar la durabilidad contra la corrosión adheriéndose fuertemente al acero limpio y acabados existentes.

### Cumple con los requisitos:

MPI:	N/A
Green Performance 1:	N/A
Green Performance 2:	N/A
Cumplimiento V.O.C. (<200g/L):	No
SCAQMD:	N/A
AIM & OTC:	N/A

### Ventajas del Producto:

- Excelente anclaje a la superficie
- Excelente protección contra la corrosión
- Secado en 15 minutos
- Para usar directo al metal o acabados existentes
- No contiene metales pesados ni plomo
- Resistente al óxido
- Resistente a la abrasión y a los impactos
- Listo para aplicar con pistola

### Usos:

Oil-Gray Oxide™ 15min. es utilizado frecuentemente en facilidades de producción y talleres para proteger superficies de metal tales como marcos de ventanas, verjas, equipo industrial o agrícola y acero estructural. Para proteger contra el viento, la lluvia, la luz solar, el exceso de humedad y vapores con niveles bajos en ácidos e industriales. Excelente para pinturas de base alquídica, aceite, epóxicas, uretanos y base de agua o látex; es ideal para uso en cualquier área industrial, comercial o residencial.

### Data Técnica:

Tipo de Producto:	Resina Alquídica
Acabado:	Mate (1° - 3°) *Geometría 60°
Sólidos (%):	65 ± 2 por peso 43 ± 2% por volumen
Peso/Galón:	10.69 ± 0.05 lbs. (4.9 ± 0.02 kg.)
Colors:	Gris Óxido
Tiempo de Secado:	Al tacto: 10 - 15 min. A reaplicar: 2 - 6 hrs.
Cubrimiento:	
Teórico:	Hasta 690 p² por galón @ 1 milésima
Recomendado:	500-550 p²/gal. (46-51 m²/gal.) @ 1.4 mil seca, 3 mils hum.
Presentaciones:	55 galones 5 galones 1 galón 1 cuarto
Dilución:	No es recomendable.
Flamabilidad:	130 °F TOC
Viscosidad:	68 - 78 KU's
Porcentaje de Pigmentos por Peso:	45 ± 2%
COV:	<500 g/L

Aviso: A nuestro entender, la información técnica que incluimos es precisa y correcta. Toda la información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso.

S.D.S.: Disponible a petición.

### Preparación de Superficies:

Toda la superficie debe estar seca, limpia, sana y libre de contaminantes tales como sucio, grasa, tiza, aceite, óxido, agentes de curado de hormigón, moho y otros contaminantes solubles de la superficie de acero mediante lavado con disolvente, vapor, compuestos de limpieza u otro. Elimine incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales, mediante raspado, lijado, cepillo de alambre o con un cepillo de potencia de alambre, esmeriles eléctricos, astillado con herramienta eléctrica, y descalcificación con herramienta eléctrica. Utilice una base Lanco®, de ser necesario según las especificaciones recomendadas de este producto para superficies como: hormigón, revestimientos, paneles de yeso, paneles pre-fabricados, madera, acero, aluminio, acero galvanizado, otros materiales compuestos o revestimiento de vinilo siguiendo las instrucciones de aplicación. Las superficies brillantes se deben lijar ligeramente con imprimación previa a la nueva aplicación de pintura.

### Sistemas de Pintura Recomendados:

#### Superficies de hierro y acero:

Preparación: SSPC-SP1/SP2 / SP3  
Base, aplique 1 capa: Oil-Gray Oxide™ Primer  
500-550 p²/gal. (46-561 m²/gal.)  
@ 1.4 mil seca, 3 mil húmedo  
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

#### Superficies previamente pintadas:

Preparación: SSPC-SP2 / SP3  
Base, aplique 1 capa: Oil-Gray Oxide™ Primer  
500-550 p²/gal. (46-561 m²/gal.)  
@ 1.4 mil seca, 3 mil húmedo  
Aplique 2 capas si requieren mayor espesor.

**Estándares de PreEstándares de Preparación de Superficies:**

**SSPC-SP1 Limpieza con solventes:** Remoción de aceites, grasas, partículas de acero y contaminantes con solvente Lanco® Lacquer Thinner LT-102, mediante limpieza con vapor, por inmersión de la superficie a ser limpiadas o por la combinación de estos medios.

**SSPC-SP2 Limpieza manual:** Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otros elementos extraños sueltos mediante astillado, raspado, lijado, o cepillo de alambre.

**SSPC-SP3 Limpieza mecánica:** Elimina material contaminante suelto, óxido, pintura y otras materias extrañas sueltas mediante equipos con escobillas rotativas de acero, herramientas de impacto, esmeriladoras o combinación de las mismas.

**SSPC-SP6 / NACE 3 Limpieza de chorro comercial:** La limpieza por chorro comercial es un método de preparación de superficies metálicas para el revestimiento mediante el uso de abrasivos propulsados a través de boquillas o por medio de ruedas centrífugas. Requiere la eliminación de toda la escala visible, óxido y otros contaminantes de la superficie. Generalmente las sombras, las rayas y la decoloración muy dispersas uniformemente dispersas por las manchas de óxido, las manchas de la escala del molino y la mancha de la pintura aplicada previamente pueden permanecer en no más del 33% de la superficie. También se pueden dejar residuos ligeros de óxido y pintura en los cráteres o pozos si la superficie original está deshuesada.

**SSPC-SP7 Limpieza con chorro abrasivo:** Cuando visto sin aumento, la superficie deberá estar libre de todo aceite, grasa, suciedad, polvo, cascarillas de laminación, óxido suelto, y revestimiento suelto visible. Con buena adherencia la cascarilla de laminación, óxido y recubrimiento pueden permanecer en la superficie. La cascarilla de laminación, óxido, y el recubrimiento se consideran fuertemente adheridos si no pueden ser removidos con una espátula.

**Recomendación de Aplicación de Superficies:**

**Superficies previamente pintadas:** Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3). Las superficies brillantes o lisas deben ser lijadas. Si se observa una mala adherencia de los revestimientos existentes o recubrimiento por la formación de ampollas, ruptura o arañazos, debe utilizar métodos de abrasión o de eliminación adicionales pueden ser necesarios para proporcionar una superficie limpia.

**Hierro nuevo y metales de acero:** Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3).

**Método de Aplicación:**

Agitar bien antes de usar. No aplicar cuando la superficie o la temperatura ambiente sea inferior a 50 °F (10°C) o si se espera que llueva dentro de 5 horas. Aplique el producto con brocha, rodillo o pulverizador. Aplicar generosamente con un cepillo o rodillo y evita el exceso de cepillado o propagar demasiado dispersa. La práctica estándar típica recomienda entremezclar, al trabajar con más de un contenedor del mismo color, para asegurar la consistencia del color.

**Mezcla y dilución:** Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice solo 8oz. de Lanco® Mineral Spirits MS-107 por galón.

**Brocha:** Utilice una brocha de nilón PA-1982 o de poliéster PA-1999.

**Rolo:** Utilice un rolo Lanco® All-Purpose 3/8" Nap Roller PA-566. Aplique generosamente, evite pasar el rolo o brocha excesivamente o la re-elaboración de las áreas pintadas y evite dispersar demasiado.

**Pistola:** El equipo debe ser capaz de mantener una presión de 700-1000 psi con una punta de 0.015 a 0.019. Rocíe y reaplique en superficies ásperas o porosas para lograr la formación de la película requerida. Aplique dos capas, se recomienda dejar secar una noche entre capa para minimizar agujeros "pinholes". Véase las recomendaciones de manufacturero del equipo.

**Pistola convencional:** Para la alimentación de succión use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 30 o equivalente a 40-45 psi. Para la alimentación a presión, use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 704 o equivalente a 35-40 psi y 5-8 psi presión líquida, 3/8" ID manga, tanque de presión de doble regulación con separador de aceite y humedad.

**Pistola sin aire:** Mínimo de bomba con cociente 28:1, 0.011"-0.013" punta del orificio, 1/4" ID manga de teflón.

**Precaución:** No aplique cuando la superficie o la temperatura del aire estén por debajo de 50°F (10°C). No exponga a temperaturas de congelación cuando almacene. Aplique generosamente sin sobre esparcir. Pare de pintar al menos dos horas antes de que se forme rocío o que las temperaturas desciendan por debajo de 50 °F (10 °C).

**Importante:** Es importante que se aplique una capa de base y dos capas completas de pintura para poder obtener la protección por garantía.

**Garantía limitada:** La responsabilidad de los fabricantes en relación con la venta de este producto se extenderá únicamente al precio de reemplazo si se cumple con las especificaciones de aplicación.

**Precaución de seguridad:** Referirse a la hoja de SDS antes de utilizar.

**¡Advertencia!** Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberar polvo de plomo. El plomo es tóxico. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un mapeo mojado. Antes de comenzar, conozca cómo protegerse usted y su familia contactando la Línea Caliente Nacional de Información de Plomo al 1-800-424-LEAD o conéctese a [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead). Para emergencias químicas llame a ChemTrec 1-800-424-9300. Proteja de la congelación.

