



# Protective & Marine Coatings

Recubrimientos de  
Protección y Marinos

# MACROPOXY® 920 PRE-PRIME PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PRE-PRIMARIO EPÓXICO PENETRANTE

PARTE A B58T101  
PARTE B B58V10

TRANSPARENTE  
ENDURECEDOR

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

4.50  
Revisado 12/10

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**MACROPOXY 920 PRE-PRIME** es un, primario epoxico penetrante 100% de sólidos, bajo VOC diseñado para aplicar sobre acero preparado marginalmente o superficies de concreto.

- Un sellador penetrante para superficies fuertemente oxidadas
- Un sellador penetrante para superficies de concreto y mampostería
- Baja viscosidad
- Bajo VOC
- Capa barrera para acabados de disolventes calientes

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

<b>Acabado:</b>	Brillo Medio
<b>Color:</b>	Transparente
<b>Sólidos en Volúmen:</b>	100%, calculado, mezclado 70%, ASTM D2697 (Picnómetro de Helio)
<b>VOC (Método EPA 24):</b>	<340 g/L; 2.8 lb/gal, mezclado
<b>Relación de la Mezcla:</b>	2 componentes, relación de 3:1

### Espesor de Aplicación Recomendado por Capa

	Mínimo	Máximo
<b>Húmedo mils (micras)</b>	<b>1.5 (40)</b>	<b>2.0 (50)</b>
<b>Seco mils (micras)</b>	<b>1.5 (40)</b>	<b>2.0 (50)</b>
<b>~Cobertura pies<sup>2</sup>/gal (m<sup>2</sup>/ L)</b>		
Acero	<b>800 (19.6)</b>	<b>1050 (25.7)</b>
Concreto	<b>400 (9.8)</b>	<b>500 (13.0)</b>
Cobertura teórica pies <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1 mil / 25 micras secas	<b>1600 (39.2)</b>	

### Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo (50 micras):

	@40°F/4.5°C	77°F/25°C	@120°F/49°C
		<b>50% HR</b>	
<b>Al Tacto:</b>	18 horas	9.5 horas	7 horas
<b>No pegajoso:</b>	32 horas	17 horas	14 horas
<b>Para repintar:</b>			
<b>mínimo:</b>	36 horas	12 horas	12 horas
<b>máximo:</b>	30 días	30 días	30 días

El tiempo de secado dependerá de la temperatura, la humedad y el espesor de la capa.

<b>Vida de la Mezcla:</b>	8 a 10 horas	4 horas	3 a 4 horas
<b>Tiempo de Inducción:</b>	No se requiere		

<b>Vida en Almacén:</b>	12 meses sin abrir, 4.5°C a 38°C (40°F a 100°F)
<b>Punto de Inflamación:</b>	67°C (152°F), PMCC, mezclado
<b>Reductor:</b>	No se recomienda
<b>Limpieza:</b>	Reductor #54, R7K54

### USOS RECOMENDADOS

Para usar como primario / sellador sobre el acero o superficies de concreto preparado.

- Petroquímica de exploración y plataformas marinas
- Sobre recubrimientos con óxido blanco y ricos en zinc
- Superficies caleadas en condiciones atmosféricas
- Aplicaciones industriales
- Aplicaciones marinas
- Sobre acero marginalmente preparado cuando la limpieza abrasiva no sea posible

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

- Diseñado para ambientes industriales y marinos
- Penetra el óxido existente y fuertemente adherido para proporcionar un sustrato "ceñido" antes de las capas siguientes
- También se puede utilizar como primario / sellador de alto rendimiento para las superficies de mampostería
- No apto para el servicio de inmersión
- Resistencia al calor seco hasta 93°C (200°F)

Los revestimientos epóxicos pueden oscurecer o amarillar después de la aplicación y el curado.



# Protective & Marine Coatings

Recubrimientos de Protección y Marinos

# MACROPOXY® 920 PRE-PRIME PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PRE-PRIMARIO EPÓXICO PENETRANTE

PARTE A B58T101  
PARTE B B58V10

TRANSPARENTE  
ENDURECEDOR

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

4.50

### SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de la Capa Seca / cp.  
Mils (Micras)

#### Acero:

1 cp.	Macropoxy 920 Pre-Prime	1.5-2.0	(40-50)
2 cps.	Macropoxy HS	3.0-6.0	(75-150)

#### Acero, primario rico en zinc:

1 cp.	Zinc Clad IV	3.0-5.0	(75-125)
1 cp.	Macropoxy 920 Pre-Prime	1.5-2.0	(40-50)
1 cp.	Macropoxy HS	3.0-6.0	(75-150)
1 cp.	Acrolon 218 HS Acrylic Polyurethane	3.0-6.0	(75-150)

#### Mampostería y Concreto:

1 cp.	Macropoxy 920 Pre-Prime	1.5-2.0	(40-50)
1-2 cps.	Tile-Clad Hi-Solids	2.5-4.0	(63-100)

#### Superficies Previamente Pintadas:

1 cp.	Macropoxy 920 Pre-Prime	1.5-2.0	(40-50)
-------	-------------------------	---------	---------

#### Acabados aceptables:

Acrolon 218 HS  
DTM Acrylic  
Epo-Plex Multi-Mil Epoxy  
Hi-Solids Polyurethane  
Macropoxy 646  
Macropoxy HS  
Polysiloxane XLE-80  
Sher-Cryl HPA  
Tile-Clad HS

Los sistemas arriba indicados son representativos del uso del producto. Puede haber otros sistemas apropiados.

### LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

La información y recomendaciones establecidas en este Boletín Técnico se basan en pruebas conducidas por parte de The Sherwin Williams Company o en su representación. Dicha información y recomendaciones aquí establecidas están sujetas a cambios y corresponden al producto como se ofrece al momento de la publicación. Consulte con su representante de The Sherwin Williams Company para obtener el Boletín Técnico más reciente y el Boletín de Aplicaciones.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una adherencia adecuada.

Consulte el Boletín de Aplicación para información detallada de la preparación de la superficie.

Requerimientos mínimos recomendados para preparación de la superficie:

Hierro y Acero:	SSPC-SP2
Concreto y Mampostería:	SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2, - CSP 1-3
Previamente Pintadas:	SSPC-SP1

#### Estandares de Preparación de la Superficie

Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS 7079: A1	Estad. Sueco SIS055900	SSPS	NACE
Metal Blanco	Sa3	Sa3	SP5	1
Metal Casi Blanco	Sa2.5	Sa2.5	SP10	2
Abrasivo Comercial	Sa2	Sa2	SP6	3
Abrasivo Ráfaga	Sa1	Sa1	SP7	4
Herramientas manuales de Limpieza	Oxidados	C St2	SP2	-
Herramientas motorizadas de Limpieza	Oxidado y Picado	D St2	SP2	-
	Oxidados	C St3	SP3	-
	Oxidado y Picado	D St3	SP3	-

### ENTINTADO

Puede estar sombreado con un máximo de 2 onzas de colorantes Maxitoner por galón. No controlado por la intensidad del tinte.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:	40°F (4.5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
(aire, superficie y material)	Mínimo 5°F/ 2.8°C arriba del punto de rocío
Humedad Relativa:	85% máximo

Consulte el boletín de aplicación del producto para información detallada de aplicación.

### INFORMACIÓN DE PEDIDOS

#### Empaque:

Parte A:	3 cuartos (2.8L) en un bote de 1 galón 3 galones (11.3L) en una cubeta de 5 galones
Parte B:	1 cuarto (0.94L) y 1 galón (3.78L) 1 galón (3.78L) y 4 galones (15.1L) mezclado

Peso: 8.47 ± 0.2 lb/gal; 1.0 Kg/L, mezclado

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Datos de Seguridad (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin previo aviso. Para mayor información técnica e instrucciones, póngase en contacto con su representante de The Sherwin Williams Company

### GARANTÍA

The Sherwin Williams Company garantiza que sus productos están libres de defectos de manufactura de acuerdo con procedimientos de control de calidad aplicables de The Sherwin Williams Company. La responsabilidad por productos que estén defectuosos, si los hubiera, se limita a reemplazar el producto defectuoso o reembolsar el precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine The Sherwin Williams Company. THE SHERWIN WILLIAMS COMPANY NO OFRECE GARANTÍA ALGUNA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, DERIVADA DE LA LEY, POR EFECTO DE LA LEY O DE CUALQUIER OTRO TIPO, INCLUYENDO LO RELATIVO A COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN USO EN PARTICULAR.



# Protective & Marine Coatings

Recubrimientos de Protección y Marinos

# MACROPOXY® 920 PRE-PRIME PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PRE-PRIMARIO EPÓXICO PENETRANTE

PARTE A	B58T101	TRANSPARENTE
PARTE B	B58V10	ENDURECEDOR

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

4.50  
Revisado 12/10

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.

#### Hierro y Acero

La preparación mínima de la superficie es limpiando con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con disolvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-P6/NACE 3, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abra sivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (1.0-2.0 mils / 25 -50 micras). Aplique primario a la superficie de cualquier acero desnudo en un tiempo de 8 horas o antes de que la oxidación inmediata ocurra.

#### Concreto y Mampostería

Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE 6 o ICRI No. 310.2, CSP 1-3. Las superficies deben de estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben de estar curados al menos 28 días @ 75°F (24°C). Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechada, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas de curado con la humedad, cemento suelto y endurecedores. Llene los orificios, bolsas de aire y otros huecos con Steel-Seam FT910.

#### Cuando sea aplicable, siga las normas listadas a continuación:

ASTM D4258 Práctica Estándar para Limpieza de Concreto.  
ASTM D4259 Práctica Estándar para Abrasión de Concreto.  
ASTM D4260 Práctica Estándar para la Limpieza Química del Concreto.  
ASTM F1869 Método de Prueba Estándar para Medir el Índice de Emisiones de Vapor de Humedad en el Concreto.  
SSPC-SP 13 / Nace 6 Preparación de la superficie de concreto.  
ICRI No. 310,2 Preparación superficie de concreto.

#### Superficies Previamente Pintadas

Si está en buenas condiciones, limpie la superficie de toda materia extraña. Los recubrimientos y superficies lisos, duros o brillantes deben de ser opacados lijando la superficie. Aplique en una área de prueba dejando que seque la pintura durante una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si éste producto ataca el acabado previo, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende o está mal intemperizada, limpie la superficie hasta el substrato firme y trate como una nueva superficie como se menciona arriba.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 40°F (4.5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo (aire, superficie y material)  
Mínimo 5°F/ 2.8°C arriba del punto de rocío

Humedad Relativa: 85% máximo

### EQUIPO DE APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Se pueden necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para obtener unas características de aspersión adecuadas. Siempre purgue el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Reductor..... No se recomienda

Limpieza..... Reductor #54, R7K54

#### Aspersión Airless (vea la nota en la página siguiente)

Presión ..... 2200 - 2500 psi  
Manguera..... DI de 1/4"  
Boquilla ..... .015"  
Filtro..... Malla 60

#### Aspersión Convencional

Pistola ..... Binks 95  
Boquilla..... 66  
Tapa ..... 63 PB  
Presión de Atomización..... 50 psi  
Presión de Fluido ..... 10 psi

#### Brocha

Brocha..... Cerda natural

#### Rodillo

Cubierta..... 1/4"-3/8" tejido con nucleo resistente a los disolventes

#### Estandares de Preparación de la Superficie

Condición de la Superficie	ISO 8501-1	Est. Sueco	SSPS	NACE
Metal Blanco	BS 7079: A1	SIS05900		
Metal Casi Blanco	Sa3	Sa3	SP5	1
Abrasivo Comercial	Sa2.5	Sa2.5	SP10	2
Abrasivo Ráfaga	Sa2	Sa2	SP6	3
Herramientas manuales de Limpieza	Sa1	Sa1	SP7	4
Herramientas motorizadas de Limpieza	Oxidados	C St2	SP2	-
	Oxidado y Picado	D St2	SP2	-
	Oxidados	C St3	SP3	-
	Oxidado y Picado	D St3	SP3	-

Si el equipo de aplicación específico enlistado arriba no está disponible, se puede substituir por equipo equivalente.



# Protective & Marine Coatings

Recubrimientos de Protección y Marinos

# MACROPOXY® 920 PRE-PRIME PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

PRE-PRIMARIO EPÓXICO PENETRANTE

PARTE A B58T101  
PARTE B B58V10

TRANSPARENTE  
ENDURECEDOR

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

4.50

### PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

Se debe completar la preparación de la superficie como se indica.

Utilice agitación mecánica de baja velocidad para mezclar por separado la Parte A y la Parte B, a continuación gregue 1 parte por volumen de la parte B a 3 partes por volumen de la parte A. Mezcle las partes combinadas utilizando agitación eléctrica a baja velocidad durante 5 minutos por lo menos. El material mezclado generará calor y deberá ser manejado adecuadamente, utilizando todo el material antes de la expiración de la vida útil y no olvide limpiar todas las líneas y el equipo inmediatamente después de usarlo. Las temperaturas altas irán decreciendo mientras dure la vida útil, consecuentemente las temperaturas bajas dominarán.

Si se utiliza un disolvente reductor, agreguelo solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados.

Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

#### Espesor de Aplicación Recomendado por Capa

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micras)	1.5 (40)	2.0 (50)
Seco mils (micras)	1.5 (40)	2.0 (50)
~Cobertura pies <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L)		
Acero	800 (19.6)	1050 (25.7)
Concreto	400 (9.8)	500 (13.0)
Cobertura teórica pies <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1 mil / 25 micras secas	1600 (39.2)	

#### Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo (50 micras):

@40°F/4.5°C    77°F/25°C    @120°F/49°C  
50% HR

Al Tacto:	18 horas	9.5 horas	7 horas
No pegajoso:	32 horas	17 horas	14 horas
Para repintar:			
mínimo:	36 horas	12 horas	12 horas
máximo:	30 días	30 días	30 días

El tiempo de secado dependerá de la temperatura, la humedad y el espesor de la capa.

Vida de la Mezcla:	8 a 10 horas	4 horas	3 a 4 horas
Tiempo de Inducción:	No se requiere		

### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Reductor #54, R7K54. Limpie inmediatamente las herramientas después de usarlas con Reductor #54, R7K54. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante siempre que use cualquier disolvente.

### LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

La información y recomendaciones establecidas en este Boletín Técnico se basan en pruebas conducidas por parte de The Sherwin Williams Company o en su representación. Dicha información y recomendaciones aquí establecidas están sujetas a cambios y corresponden al producto como se ofrece al momento de la publicación. Consulte con su representante de The Sherwin Williams Company para obtener el Boletín Técnico más reciente y el Boletín de Aplicaciones.

### TIPS DE DESEMPEÑO

Cuando utilice la aplicación por aspersión, trasape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.

El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobreadelgazamiento, condiciones climáticas y excesivo espesor de la película.

Se recomienda que no se reduzca el material ya que puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia.

No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.

No mezcle material previamente catalizado con material nuevo.

Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o después de un período de paro prolongado con el Reductor #54, R7K54.

Para un mejor desempeño en ambientes muy corrosivos, o sobre acero muy oxidado, acero picado o concreto y mampostería porosos se podrían requerir de dos capas.

Extienda los encharcamientos.

La aspersión Airless es aceptable para su aplicación, sin embargo, el producto debería recubrirse de nuevo para eliminar amillaramiento excesivo y los charcos.

El brillo puede variar dependiendo del sustrato y del espesor de la película.

Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Datos de Seguridad (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin previo aviso. Para mayor información técnica e instrucciones, póngase en contacto con su representante de The Sherwin Williams Company.

### GARANTÍA

The Sherwin Williams Company garantiza que sus productos están libres de defectos de manufactura de acuerdo con procedimientos de control de calidad aplicables de The Sherwin Williams Company. La responsabilidad por productos que estén defectuosos, si los hubiera, se limita a reemplazar el producto defectuoso o rembolsar el precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine The Sherwin Williams Company. THE SHERWIN WILLIAMS COMPANY NO OFRECE GARANTÍA ALGUNA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, DERIVADA DE LA LEY, POR EFECTO DE LA LEY O DE CUALQUIER OTRO TIPO, INCLUYENDO LO RELATIVO A COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN USO EN PARTICULAR.