

## PREMERA T2 - MCM



### DESCRIPCIÓN

Premera T2 MCM es un revestimiento transparente a base de cuarzo a base de solvente diseñado para proteger superficies de metal, concreto y mampostería mediante la creación de una barrera integral y duradera que brinda una resistencia superior al moho, hongos, musgo, óxido, humedad, corrosión, cloruros y sal rociado, lluvia ácida, daños por rayos UV, oxidación, corrosión galvánica, daños por desechos de animales y pájaros, goma de mascar, grafitis y adhesión de hielo. El recubrimiento duradero y resistente al desgaste evita fallas comunes en el recubrimiento, como pelado o descamado. En las aplicaciones sobre madera, es recomendado aplicar antes Premera AT1 QSE, Premera AT7, usar Primer o sello, o bien aplicar cuando la superficie esté pintada y curada. T2 MCM se puede aplicar sobre Premera AT1 QSE teñido o sin teñir para un sistema de protección de concreto completo.

### CARACTERÍSTICAS

- ⇒ Excelente resistencia a la abrasión y al rayado
- ⇒ Excelente resistencia al impacto
- ⇒ Resistencia superior a la herrumbre, humedad, corrosión, niebla salina, lluvia ácida, oxidación...
- ⇒ Resistente al arrastre del viento, acumulación de suciedad, acumulación de hielo y daños por desechos de animales y aves
- ⇒ Resistente a los rayos ultravioleta
- ⇒ Prácticamente invisible
- ⇒ Costos de mantenimiento reducidos
- ⇒ Mayor vida útil del sustrato
- ⇒ Barrera de vapor no respirable

### USOS TÍPICOS

- ⇒ Se puede aplicar sobre metales ferrosos, incluidos: hierro, acero, acero inoxidable, acero galvanizado; Metales no ferrosos, incluidos aluminio, cobre y bronce (en bruto, con recubrimiento en polvo, pintados o imprimados). Muros, estructuras, pisos de concreto, adoquines de mampostería, loseta sin esmaltar, ladrillos y block de cemento.
- ⇒ Como antigrafiti, protección de tableros eléctricos, en general sobre casi cualquier superficie, con excepción de solicona y textiles.
- ⇒ Humedad, corrosión/herrumbre, oxidación, corrosión galvánica, lluvia ácida, ácidos de alimentos y bebidas, combustibles y aceites, arrastre del viento, acumulación de suciedad, acumulación de hielo y daños por desechos de animales y aves. Estable a los rayos UV.

### COLORES

Claro a ámbar leve a rosa (dependiendo de la temperatura y la humedad) siempre se seca transparente. Acabado brillo o satinado. También disponible con uno de los 20 colores translúcidos.

### EMBALAJE

1 cuarto, baldes de 1 galón, baldes de 5 galones, tambores de 55 galones, contenedores de 275 galones

### COBERTURA

Cálculo para la cobertura teórica: 640 – 800 Ft<sup>2</sup> /gal sobre metal, 400 – 600 Ft<sup>2</sup> /gal sobre hormigón @ Tasa de aplicación recomendada 2 – 2,5 mils húmedo, 0,7 – 0,75 mils seco

### MEZCLA

Listo para usar. No hay necesidad de mezclar o diluir.

**PREMERA T2 - MCM**



<b>DATOS TECNICOS (TODOS LOS VALORES @ 77 °F / 25 °C)</b>	<b>US</b>	<b>METRICO</b>
Compuestos orgánicos volátiles (ASTM D2369)	< 0.83 lb./gal	< 100 gm/ litro
Cobertura teórica	150 – 600 Ft <sup>2</sup> /gal @ 0.7-0.75 MILS DFT	16-20 m <sup>2</sup> /liter @ 18-44 microns
Gravedad específica de los materiales (ASTM D792)	7.36 lbs./gal	0.88 kg/ liter
Vida útil @ 77 °F /25 °C	12-24 Months	12-24 Months
Punto de inflamación - pensky martin	78 °F	25 °C
Temperatura de aplicación	45–105°F	7 – 40 °C
Niebla salina ácida, 1000 hrs. (ASTM G85-11)	10 de los 10	10 de los 10
Blister de pinturas, 1000 hrs. (ASTM D-7140-02)	10 de los 10	10 de los 10
Oxidación en superficies de acero pintadas, 1000 hrs. (ASTM D-610-08)	10 de los 10	10 de los 10
Exposición a la intemperie acelerada, 1000 hrs. (ASTM D1654-08)	10 de los 10	10 de los 10
Condensación UV fluorescente, 1000 hrs. (ASTM D4587-11)	10 de los 10	10 de los 10
Niebla salina cíclica Exposición UV de metales pintados, 1000 horas, (ASTM D5894-10)	10 de los 10	10 de los 10
Dureza de película Taber (ASTM D3363)	39.11	39.11
Corrosión y filiforme, 1000 hrs.	Sin corrosión ni filiforme	
<b>PROPIEDADES DE PROCESAMIENTO (Bajo condiciones estándar de laboratorio)</b>		
Toque Seco	2-3 horas	
Secar completamente	3-5 horas	
Intervalo de repintado	10-20 minutos	
Para ser pisado	Min 8-12 horas	
Estar expuesto a la humedad	Min 3 días	
Curado completo	7 días	
<i>Las propiedades y los valores dependen en gran medida del equipo, la pistola rociadora, la temperatura de la cámara de mezcla, la presión y los parámetros relacionados. Los valores son ligeramente diferentes para claro. Las variaciones son posibles y esperada</i>		

**PREPARACIÓN DE SUPERFICIE**

---

**Metal:**

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, polvo, grasa, suciedad y otros materiales extraños del metal. Elimine las incrustaciones y el óxido de ligero a medio con un limpiador químico. El óxido pesado debe ser pulido con chorro de arena o rectificado. Recomendado: use un trapo blanco con limpiador para limpiar la superficie e inspeccionar el estado de la superficie. Si el trapo permanece blanco, su superficie está limpia. Si el trapo se oscurece o muestra evidencia de residuos, limpie las impurezas restantes.

- ⇒ Hierro y acero nuevos: chorro de arena, muela o elimine de otro modo el 100 % de la escoria del acero laminado en caliente, ya que la tensión superficial de los revestimientos se adhiere a la escoria y se desprende del acero, provocando la delaminación.

Si lo desea, imprima el metal desnudo con imprimador para óxido y corrosión según las instrucciones del fabricante. Aplique una sola capa de **T2 MCM** después de que la imprimación se haya curado según las instrucciones del fabricante. Asegúrese de seguir el tiempo de aplicación del fabricante de la imprimación para permitir que **T2 MCM** se ancle correctamente. Si ha pasado la ventana de aplicación, raspe la superficie lijando con papel de lija de grano 220 para lograr un sistema de anclaje adecuado para el **T2 MCM**.

Si aplica **T2 MCM** sobre acero o hierro que no tiene imprimador, aplique dos capas de **T2 MCM** húmedo sobre pegajoso con no más de 15 minutos de diferencia para asegurarse de que los microporos se llenen de manera adecuada y completa.

- ⇒ Hierro o acero con imprimación o pintura existente: Toda la pintura existente debe lijarse con lija de grano 220 o coraza para superar cualquier oxidación y llegar a la capa de pintura sin oxidar. No es necesario lijar la nueva capa porque ya es pintura fresca. Vuelva a pintar según sea necesario. Recomendado: Cuando las áreas repintadas estén completamente secas y curadas, limpie la superficie con un limpiador y luego limpie con un trapo húmedo con agua dulce. Una vez que la superficie esté limpia y seca, aplique una capa de **T2 MCM**.
- ⇒ Aluminio, Cobre, Latón, Bronce, Acero Galvanizado y Acero Inoxidable: Aplicar una capa de **T2 MCM**.
- ⇒ Metal con recubrimiento en polvo: Inspeccione la superficie para asegurarse de que no haya brechas en el recubrimiento en polvo. Si descubre una brecha, vuelva a recubrir o imprimir con pintura a juego para retocar el área. Aplicar una capa de **T2 MCM**.

**Concreto:**

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad y otros materiales extraños. La superficie que ha retenido aceite debe estar completamente libre de acción absorbente adicional que impida una adherencia adecuada del recubrimiento.

Retire la silicona y los revestimientos existentes. Primera **T2 MCM** no se adherirá a lechadas de silicona o modificadas con polímeros. Realice una prueba simple para determinar si la superficie previamente sellada o recubierta, rocíe agua sobre la superficie. Si se absorbe agua y la superficie se oscurece, no se ha sellado. Si existen gotas de agua, recubrimiento o sellador, debe eliminarse antes de aplicar **T2 MCM**. Utilice un limpiador adecuado para eliminar la silicona o el sellador existente. Enjuague con agua dulce y deje secar hasta que el contenido de humedad esté por debajo del 13% (nivel de sequedad requerido para la unión del revestimiento).

Selle previamente el concreto sin sellar o poroso con selladores sin silicona de calidad para evitar que la superficie del concreto absorba una gran cantidad de Primera **T2 MCM** y lo vuelva ineficaz. Recomendado: Primera **AT1 QSE**.

## PREMERA T2 - MCM



En sustratos de concreto y porosos, use Premera **AT1 QSE** para sellar primero las superficies porosas sin pintar. Sobre losetas de cerámica o porcelana sin esmaltar, mezcle 25 % de Premera **AT1 QSE** con 75 % de Premera **T2 MCM**.

- ⇒ Concreto o mampostería nuevos: Inspeccione las condiciones de sonido. Limpie la superficie de todo material extraño, suciedad, polvo, grasa, aceite, partículas sueltas, lechada, selladores, agentes de curado o liberación. Enjuague con agua dulce y deje secar hasta que el contenido de humedad esté por debajo del 13% (nivel de sequedad requerido para la unión del revestimiento). Las superficies lisas deben lijarse con papel de lija de grano 220, lijarse/chorrearse con perlas o esmerilarse con una máquina para pisos. Pruebe la superficie para determinar el ph adecuado (7 a 9).
- ⇒ Superficies previamente pintadas: Inspeccione el estado de sonido. Limpie la superficie de todo material extraño, suciedad, polvo, grasa, aceite, partículas sueltas o selladores. Enjuague con agua dulce y deje secar hasta que el contenido de humedad esté por debajo del 13% (nivel de sequedad requerido para la unión del revestimiento). Si la pintura existente se está pelando o está muy desgastada, puede ser necesario volver a pintar. Si se requiere volver a pintar, continúe con el proceso descrito por el fabricante de la pintura y luego aplique **T2 MCM**, siguiendo el tiempo de curado del fabricante de la pintura. Si no es necesario volver a pintar, lije la pintura hasta grano 220 antes de aplicar Premera **T2 MCM**.

### APLICACIÓN:

---

Revuelva bien el contenido para volver a suspender las nanopartículas que se han depositado en el fondo. (Debe sentir una capa gruesa de sedimento con su varilla para revolver en el fondo del recipiente. Todo esto debe volver a suspenderse en el líquido para garantizar el rendimiento del recubrimiento). Asegúrese de volver a agitar cada 15 a 20 minutos para volver a suspender las nanopartículas que se asienten durante el proceso de aplicación para garantizar el rendimiento adecuado del recubrimiento.

#### - Pulverización:

Cuando la preparación de la superficie esté completa y la superficie esté seca y libre de polvo, comience la aplicación usando una pistola rociadora de alto volumen y baja presión (HVLP) con una boquilla de tamaño 1.0-1.3 y la presión establecida en aproximadamente 25 a 30 psi. Rocíe una capa en patrón cruzado; de izquierda a derecha, luego de arriba a abajo. Esto proporcionará una cobertura suficiente y ayudará a evitar agujeros en la cobertura. (La excepción para una capa es sobre acero o hierro sin pintar, que requiere 2 capas húmedas pegajosas). El espesor de película húmeda (WFT) deseado es de aproximadamente 2,0 a 2,5 milésimas de pulgada. Para rociar piezas pequeñas o lugares estrechos, puede usar un rociador "Preval". Este es un rociador desechable pequeño que puede rociar cualquier líquido y contiene aproximadamente 6 oz, lo que también es ideal para retoques. Disponible en el departamento de pintura de las principales tiendas de mejoras para el hogar o en las principales cadenas de tiendas de pintura.

#### - Rodillo:

Con un rodillo de espuma de alta densidad blanco y ultrasuave, vierta Metal Coat en una bandeja para rodillos y sature completamente el rodillo. Aplicar en forma de cruz; de izquierda a derecha, luego de arriba hacia abajo lo más rápido posible, ya que el recubrimiento se seca rápido. También le da un mejor acabado si evita la presión sobre el rodillo.

#### - Brocha:

Usando solo una brocha de cerdas chinas de buena calidad, aplique Metal Coat en un patrón cruzado; arriba y abajo, luego izquierda y derecha. Para obtener los mejores resultados, no trabaje demasiado el revestimiento, ya que se seca con bastante rapidez. No presione con el cepillo. Use movimientos ligeros con la punta del cepillo para suavizar la capa. El espesor de película húmeda (WFT) deseado es de aproximadamente 2,0 a 2,5 mils

#### -Inmersión:

Asegúrese de aplicar una capa de gas nitrógeno sobre el revestimiento del tanque para evitar que los solventes se derramen y se evapore el producto. Sumerja las piezas y agítelas de un lado a otro y de arriba a abajo, y retírelas a una rejilla para secar.

## PREMERA T2 - MCM



### LIMPIEZA DEL EQUIPO

Después de la aplicación, el equipo debe limpiarse vertiendo un solvente (acetona, acetato de metilo, TBA o similar) en el dispositivo y rociándolo para "lavar" cualquier resto de producto de las líneas. Después de un enjuague, repita para 2 enjuagues en total.

### LIMITACIONES

Dado que las superficies tratadas y no tratadas se ven similares, termine el trabajo en un punto obvio, como una esquina o marque donde se detuvo. Cuando comience a trabajar de nuevo, puede aplicar sobre el borde seco sin lijar.

**PRECAUCIÓN:** Si usa el método de aplicación por rociado en un espacio cerrado, asegúrese de proteger el área que se está rociando con lonas de plástico para evitar que el polvo del rociado se desplace y contamine otras superficies con el exceso de polvo rociado. Las áreas cubiertas y cerradas siempre requieren un suministro positivo de aire fresco y ventilación de escape al exterior mediante ventiladores. Nunca rocíe cerca de una llama abierta o cualquier posible fuente de ignición, como una luz piloto, o cualquier cosa que pueda generar chispas, ya que esto puede causar la ignición y explosión de los humos y vapores. (En áreas cerradas, asegúrese de tener un observador que vigile al aplicador en busca de signos de angustia física).

Lave la superficie con una manguera de baja presión o limpie con un trapo húmedo para eliminar la suciedad y los derrames. Aunque **T2 MCM** es muy resistente a los arañazos, no es a prueba de arañazos. No utilice limpiadores abrasivos ni estropajos abrasivos. Si un área se daña o se desgasta mecánicamente, lije ligeramente el área con papel de lija de grano 220 y vuelva a aplicar hasta **T2 MCM**. Si el sustrato está dañado, primero haga las reparaciones necesarias y luego vuelva a aplicar **T2 MCM**.

### GARANTÍAS Y EXENCIONES DE RESPONSABILIDAD

*Nukote Coating Systems International, una corporación de Nevada, EE. UU., garantiza que este producto cumplirá con las especificaciones técnicas publicadas en la documentación del producto. La calidad y la idoneidad del producto dependen de la mezcla y aplicación adecuadas de los componentes por parte del aplicador. Nukote Coating Systems no tiene ningún papel en la aplicación del polímero terminado que no sea fabricar y suministrar sus dos componentes. Es vital que la persona que aplica este producto comprenda el producto y esté totalmente capacitada y certificada en el uso de equipos de componentes plurales y la aplicación de materiales de componentes plurales. No hay garantías que se extiendan más allá de la descripción en la cara de este instrumento, excepto cuando se proporcione por escrito, directamente por Nukote Coating Systems International y ejecutada bajo sello por un funcionario de la compañía.*