



## Sikalastic® Metal Primer

Imprimante anticorrosivo bi-componente, para superficies de metal expuestos.

### Descripción

**Sikalastic® Metal Primer** es un imprimante de resina epóxicas con base en solvente y curado por amidas que forma barrera de vapor para proteger la superficies metálicas de la corrosión. Producto bi-componente que consiste en una capa base gris (componente A) y un activador (componente B).

### Usos

Primario anticorrosivo para aplicarse antes de los sistemas de impermeabilización de la línea **Sikalastic** sobre superficies de metal expuesto como: Techos de lámina galvanizada y metal corrugado.

### Ventajas

- Seca al tacto en 3 horas.
- Curado a bajas temperaturas (hasta 5°C).
- Se puede recubrir después de 6 horas.
- Protección contra la corrosión excepcional en ambientes industriales y marinos.
- Capa de sellado e imprimación que es compatible con la mayoría de los revestimientos existentes (se recomienda hacer una prueba de adherencia).
- Se puede recubrir con una amplia gama de capas de productos de la línea **Sikalastic**.
- Certificado de la Autoridad Británica del Agua para contacto con agua potable según la norma BS6920:1990
- Clase O de la clasificación al fuego según las regulaciones de edificación de Reino Unido según la norma BS476 partes 6 y 7.

### Datos Técnicos

Estado Físico:	Comp. A y B son líquido.
Color:	Comp. A (Gris Perla) Comp. B (Marrón)
Presentación:	Cubeta de dos componentes con 5 litros (A+B) Relación 3:1 (A:B) en peso y volumen.
Densidad:	1,2 a 1.4 kg/l aprox. (23°C)
Punto de inflamación	Comp A = 43 °C Comp B = 26°C

### Aplicación

#### Calidad del Sustrato

Los metales deben estar en buenas condiciones.

#### Preparación del Sustrato

Preparar el acero hasta un grado Sa2-1/2 (Norma Sueca SIS 05 : 5900 = 2º calidad BS4232 = S.S.P.C. grado SP10) con medios mecánicos como el granallado (shot blast), sand blast, carda metálica, pistola de agujas, esmeriladora con lija, etc., para eliminar el óxido y/o otras partículas que afecten el desempeño del producto. Retirar con agua a presión (3,000 psi) el polvo y partículas sueltas producto de la limpieza, y dejar secar.

Seguir el mismo procedimiento para metales no ferrosos, en este caso la superficie debe quedar limpia y libre de grasas. Posteriormente eliminar las partículas sueltas con una solución adecuada. Enjuague y seque.

No deben quedar restos de solvente, detergente u otras sustancias sobre la superficie ya que puede afectar el desempeño del **Sikalastic Metal Primer**.

La temperatura de la superficie debe ser mínimo de 5°C durante la aplicación.

---

La temperatura ambiente debe ser máximo 40°C durante la aplicación.

La humedad relativa del aire debe ser menor a 80% durante la aplicación.

La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 5 °C por encima del punto de rocío.

---

#### Aplicación

Ya que se preparó la superficie y se verificó que estuviera seca, libre de polvo y partículas sueltas. Imprima el acero dentro de las 4 horas siguientes a la limpieza mecánica, antes de que se vuelva a oxidar. Las áreas imprimadas previamente no deben tener ningún tipo de contaminación antes de volver a aplicar la imprimación o la capa de sellado.

Prepare la imprimación mezclando la base (componente A) hasta que quede uniforme. Añada el activador y vuelva a mezclar hasta conseguir una mezcla homogénea.

Se puede aplicar con equipos de proyección industriales estándar como airless o por medios convencionales como brocha o rodillo. Cuando se aplique con brocha o rodillo pueden ser necesarias más capas para conseguir el espesor de película seco especificado.

Aplicar la segunda capa de 3 a 5 horas después de haber aplicado la primera capa.

Se recomienda usar brochas únicamente para áreas pequeñas. Para otras aplicaciones, se recomienda usar equipos de proyección airless con una boquilla de 0.45 mm. Use una mascarilla durante la proyección.

---

#### Consumos / rendimiento

Consumo de 0.15 L/m<sup>2</sup> por capa, aplicar como mínimo dos capas para conseguir un espesor de película seca mínimo de 130 micras.

Se debe tener en cuenta el desperdicio por aplicación o irregularidades del sustrato.

---

#### Limpieza de Herramientas

Limpie los equipos de proyección airless y herramientas con **Sika Limpiador**, antes de que se seque.

---

#### Condiciones de Aplicación / Limitaciones

El tiempo abierto de la mezcla (Pot life) es de 1 hora a 20°C. El tiempo abierto disminuye con temperaturas más altas y aumentará con temperaturas más bajas.

A 20 °C el **Sikalastic Metal Primer** seca al tacto en 3 horas, y su secado final se obtiene después de 5 horas. Se debe aplicar el **Sikalastic** mínimo después de 6 horas.

No aplique el producto en tiempo húmedo o sobre superficies mojadas.

Un curado óptimo se da a temperaturas entre 10 y 30 °C. Si hace más frío, los tiempos de curado se pueden incrementar.

Cualquier superficie sin recubrir durante un periodo mayor a 7 días se debe reimprimir con **Sikalastic Metal Primer**.

---

## Medidas de Seguridad y desecho de residuos

- Para prevenir sensibilización y reacciones alérgicas se recomienda utilizar ropa de trabajo, guantes y anteojos protectores durante su manejo.
- En caso de contacto con la piel, lave inmediatamente la zona afectada con agua y jabón, quite la ropa empapada o manchada, no deje secar el producto y acuda al médico. En caso de contacto con los ojos, lave en seguida con agua abundante durante 15 minutos y consulte al médico. En caso de ingestión no provoque el vómito y solicite inmediatamente ayuda médica. Para mayor información y en caso de derrames, consulte la hoja de seguridad.

## Almacenamiento

12 (doce) meses a partir de la fecha de elaboración, si se almacena en su empaque original sellado, en lugar seco, bajo techo, a temperaturas entre 5 °C y 30 °C.

## Nota Legal

Toda la información contenida en este documento y en cualquier otra asesoría proporcionada, fue dada de buena fe, basada en el conocimiento actual y la experiencia de de los productos siempre y cuando hayan sido correctamente almacenados,

En todo caso referirse siempre a la última versión vigente de la Hoja Técnica del Producto

Para dudas o aclaraciones:

**Sika responde**  
**01 800 123 SIKA**  
7 4 5 2  
soporte.tecnico@mx.sika.com  
sika.responde@mx.sika.com  
**[www.sika.com.mx](http://www.sika.com.mx)**

