



- Se adhiere de forma excelente a la mayoría de los metales desnudos.
- Para el uso sobre y bajo la línea de flotación.
- Recomendado para todos los metales y equipos bajo la línea de flotación



6455/044 Metal Primer es un primario de dos componentes, auto-grabado wash primer para uso sólo en metales desnudos, incluyendo acero, acero inoxidable, hierro fundido, cobre, bronce, acero galvanizado, plomo y aluminio. Forma un excelente adhesivo a los cascos de metal, quillas, piquete y otros engranajes submarinos, y se puede usar por encima o por debajo de la línea de flotación. Metal Primer puede recubrirse con un primario epóxico, primario tie-coat, esmaltes o pintura Anti-Vegetativa.

INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN

Agitar y mezclar 6455 Metal Primer completamente antes de usar. Asegúrese de que cualquier pigmento colocado en el fondo de la lata durante el almacenamiento se ha re-mezclado correctamente con la mezcla. Adicionar el componente B completo (044 Metal Primer Activator) al 6455 Metal Primer muy lentamente con agitación constante. Si se van a mezclar cantidades menores de primario, añada 1 volumen de activador a 4 volúmenes de Metal Primer. No mezcle más material de lo que se puede utilizar en 8 horas. La mezcla de Primario y Activador seguirá siendo fluida después de 8 horas, pero no debe utilizarse ya que se reducirá la calidad de adhesión a los metales. Metal Primer puede aplicarse con brocha, rodillo, spray convencional o airless. Para la aplicación con brocha no es necesario disolvente. Para la aplicación con rodillo adicionar 10 a 15% con alcohol desnaturalizado. Adicionar de 20 a 25% de alcohol desnaturalizado para la aplicación por aerosol. Aplique una fina capa semi-transparente húmeda sólo a las superficies metálicas. No va esconder completamente el sustrato, pero tendrá un color de Marron / verdoso. No aplicar sobre pinturas o primarios viejos y no aplicar más de una capa de este primario. No aplicar 6455 Metal Primer en días extremadamente húmedos o cuando hay probabilidad de lluvia. No aplique al final de la tarde o cuando trabaje al aire libre, ya que la capa húmeda puede verse afectada negativamente por la condensación. Cuando trabaje en temperaturas más frescas, asegúrese de que la temperatura del aire y de la superficie se mantenga a 50°F (10°C) o más hasta que el primario esté seco.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento del recubrimiento, en general, es proporcional al grado de preparación de la superficie. Siga cuidadosamente las recomendaciones, evitando atajos. Una preparación inadecuada de las superficies garantizará prácticamente un rendimiento de revestimiento inadecuado.

INFORMACIÓN FÍSICA

TIPO DE VEHICULO: Polivinil Butyral
ACABADO: Mate
COLORES: Semi-transparente marrón verdoso
COMPONENTES: 2
MECANISMO DE CURADO: Aire / Reacción
con superficie metálica
SÓLIDOS (teóricos):
En peso ... 19,5 +/- 2%
En volumen ... 10,0 +/- 2%
COBERTURA: 400 sq. ft/gal. (37,16
m²/gal)
VOC: 698 g/l (5.82 lbs/gal)
PUNTO DE INFLAMABILIDAD: 65°F (SETA) (18,3°C)

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

MÉTODO: Brocha o rodillo. Cuando se aplica con rodillo use uno de pelo corto (3/16" máx.)
NÚMERO DE CAPAS: Sólo una. No aplique una segunda capa de 6455 Metal Primer sobre la primera ya que puede resultar en una baja adherencia.
ESPOSOR DE LA PELÍCULA SECA POR
CAPA: 0.3 a 0.5mils
TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 50° F.
(10° C) Min. / 90°F. (32,2° C)Max.
HUMEDAD DE APLICACIÓN: 0% H.R. Min. / 80% H.R. Max.
TIEMPO DE SECADO*: Al Tacto Recubrir
80-90°F (26-32°C) 15 Minutos 1 Hora
65-80°F (18-26°C) 30 Minutos 2 Horas
50-65°F (10-18°C) 1 Hora 4 Horas
Tiempo máximo de repintura es de 48 horas @ 65-80°F (18-26°C) * Permita 8 horas de secado antes de repintar con 4700/4701 Hi-Build Epoxy Primer.
DISOLVENTE: Alcohol desnaturalizado
LIMPIADOR: Alcohol desnaturalizado

PRODUCTOS ASOCIADOS

6627 Tie Coat Primer
4700/4701 Pettit Protect Epoxy Primer Gray
4100/4101 Pettit Protect Epoxy Primer White
4400/4401 Aluma-Protect Epoxy Primer
Pettit Antifouling Paint



SISTEMAS

Aluminio, Cobre, Bronce, Plomo, Acero, Acero Inoxidable, Hierro Fundido o Acero Galvanizado: Limpie bien la superficie con diluyentes 120 Brushing Thinner o Lacquer Thinner. Lijar o desgastar la superficie con papel de lija de grano 80 o granallado para eliminar todos los rastros de corrosión, óxido o suciedad. Limpie todos los residuos de lijado o granallado de la superficie preparada soplando con aire comprimido o aspirando. Aplicar inmediatamente una capa fina, semi-transparente, húmeda de 6455/044 Metal Primer. Asegúrese de que la temperatura de la superficie esté por encima de 50°F (10°C) antes de aplicar el primario.

Consulte la tabla de (Sistemas de Metales Bajo la Línea de Flotación) a continuación para determinar el revestimiento correcto. Dependiendo del sistema que elija, aplique una o dos capas de 6627 Tie Coat Primer, dos capas de 4400/4401 Aluma-Protect, o dos capas de Pettit Protect 4700/4701 High Built Epoxy Primer (permita que el 6455/044 Metal Primer se seque al menos 8 horas antes de aplicar 4700/4701 High Build Epoxy Primer). Revise las etiquetas de pintura de la parte superior o inferior de Pettit, para ver los procedimientos recomendados en la aplicación de estos productos.

Superficies de Fibra de Vidrio o Madera: No utilice 6455 Metal Primer sobre superficies de fibra de vidrio o madera.

Superficies Pintadas: Todas las pinturas viejas, independientemente de su estado, deben retirarse antes de aplicar el 6455/044 Metal Primer. Metal Primer no grabará pintura vieja y no desarrollará adhesión aceptable a menos que esté en contacto con superficies de metal limpias y desnudas. **Mástiles y Palos de Aluminio Desnudo:** Limpie la superficie hasta el metal desnudo libre de aceite y grasa con Pettit 120 Brushing Thinner. Eliminar la oxidación y grabar la superficie con tela de esmeril de grano medio. Aplique una fina capa húmeda de 6455/044 Metal Primer; deje secar por el tiempo de secado recomendado anteriormente y luego aplique dos capas de 6627 Tie Coat Primer seguido por dos capas de Pettit Easyepoxy.

Sistemas de Metales Bajo la Línea de Flotación

	Buen Sistema	Sistema Mejorado	Mejor Sistema
Motores (Metal desnudo)	Metal Primer 6455/044* (1 capa) Vivid (2 capas) o Spray Alumaspray + (Aplicar 1 lata de aerosol por unidad)	Metal Primer 6455/044 * (1 capa) Tie-Coat Primer (1 capa) Ultima Eco, Hydrocoat Eco, o Vivid Anti-Vegetativo (2 capas)	Metal Primer 6455/044 * (1 capa) Tie-Coat Primer (2 capas) Ultima Eco, Hydrocoat Eco, o Vivid Anti-Vegetativo (2 capas)
Motores (Pre-Pintado)	Desgastar la Superficie Ultima Eco, Hydrocoat Eco, o Vivid Anti-Vegetativo (2 capas) o Spray Alumaspray + (Aplicar 1 lata de aerosol por unidad)	Desgastar la Superficie Tie-Coat Primer (1 capa) Ultima Eco, Hydrocoat Eco, o Vivid Anti-Vegetativo (2 capas)	Desgastar la Superficie Tie-Coat Primer (2 capas) Ultima Eco, Hydrocoat Eco, o Vivid Anti-Vegetativo (2 capas)
Acero Inoxidable y Bronce	Granallar o Lijar la superficie y aplicar spray Prop-Coat Barnacle Barrier (2-3 Capas) (Agitar muy bien la lata)	Metal Primer 6455/044* (1 capa) Tie-Coat Primer (1 o 2 capas) Hydrocoat Eco o Vivid (2 capas) O otro Anti-Vegetativo duro (2 capas)	Granallar o Lijar la Superficie Metal Primer 6455/044* (1 capa) 4700/4701 Pettit Protect (2 capas) Hydrocoat Eco o Vivid (2 capas) O cualquier otro Anti-Vegetativo duro (2 capas)
Cascos de Aluminio	Metal Primer 6455/044* (1 capa) Pontoon Pro, Ultima Eco, Hydrocoat Eco o Vivid (2 capas) (Superficies lisas sin abrasión solamente)	Metal Primer 6455/044 * (1 capa) Tie-Coat Primer (1 o 2 capas) Pontoon Pro, Ultima Eco, Hydrocoat Eco o Vivid (2 capas)	Granallar o Lijar la Superficie, 4400/4401Aluma Protect (2 capas) 4700/4701 Pettit Protect (2 capas) Pontoon Pro, Ultima Eco, Hydrocoat Eco o Vivid (2 capas)

Si previamente se utilizaron pinturas que contenían TBT, se debe aplicar Tie-Coat primer antes de Alumaspray +, Alumacoat SR, o Vivid

* Si la temperatura del sustrato metálico es inferior a 15°C, deje secar durante toda la noche antes de pasar al siguiente paso