

*La mejor protección contra las
ampollas osmóticas y la absorción
de agua*

PETTIT PROTECT



PRODUCTOS Y APLICACIONES

Pettit Protect para la protección de la ampolla osmótica

- Primario Epoxi FRQDIta &a} cáaaá âe Sólidos
- Alta Espesura para una Aplicación Más Fácil
- Tecnología Única Mica Shield
- Líder en la Industriade Velocidad de Transmisión del Vapor de Agua
- Aplicación Más Fácil Debido a Menos Capas
- Sólo 2 Capas en Lugar de 6 son Necesarias para la Protección
- Menos Solvente, Menos Olor a Solvente
- Cumple con VOC en todos los Distritos Aéreos
- Disponible en 2 colores - Gris y Blanco
- Opción Preferida por Profesionales
- También ofrece una excelente protección para el acero, aluminio y otros metales



¿Qué causa la formación de ampollas?

La respuesta fácil es que el agua sea absorbida a través del gelcoat y dentro del laminado. La resina de poliéster y la fibra de vidrio se han utilizado para la construcción de barcos durante más de 60 años y ha demostrado ser un excelente material para este propósito, pero tiene algunos inconvenientes. Uno de los inconvenientes es que el gelcoat y la resina pueden absorber agua. Esta absorción se realiza principalmente a través de la transmisión de vapor de agua a través del gelcoat dentro del laminado situado debajo. Una vez que el agua entra en el laminado, comienza a formar las células y tirar más vapor de agua hacia ellos y comienza a romper el laminado de poliéster en sus diversos componentes. Algunos de estos componentes son amantes del agua y atraerán más humedad, causando eventualmente ampollas.

Cuando se introdujo por primera vez, los cascos de fibra de vidrio se construyeron utilizando gelcoats gruesos seguido de fibra de vidrio cortada en tiras y resina de poliéster que hizo que los cascos fuesen muy rígidos y pesados. A medida que el gelcoat envejecía se volvía más frágil y después de unos 12-15 años, muchos mostrarían agrietamiento. La tecnología de la resina ha cambiado con los años y con la introducción de nuevos tipos de tecnología de resina, los cascos más nuevos se construyen más finos y son más flexibles y más probables que muestren ampollas a que se agrieten. En cualquier caso, el problema es que el agua llegue al laminado y se descomponga.

¿Qué hace Epoxi mejor que el poliéster?

Epoxi es más fuerte, más flexible y tiene mejores cualidades adhesivas que la resina de poliéster. Mientras que el vapor de agua puede pasar a través de cualquier resina polimérica, epoxi no es atacado por el agua y no se descompone en sus diversos componentes por el agua.

Los epóxicos tienen un curado fijo que significa que, puesto que las dos partes de una reticulación epóxica, la velocidad a la que se mezclan las dos partes de la resina epoxi se fijan a una velocidad dada y ambas forman parte del sistema curado. La resina de poliéster utiliza un catalizador de MEKP (metil-etil cetona y peróxido) que no permanece en la resina pero inicia la reacción que curado la resina.

PettitProtect® High-Build Epoxy Primers –

- Aplicación más rápida y sencilla
- Reparación y prevención completas de ampollas en el gelcoat
- Fórmula de alta espesura cubre en 2 capas frente a las competiciones que cubren en 5 o 6 capas
- Exclusiva fórmula Low-VOC desarrollada específicamente para una aplicación amigable
- Disponible en 2 colores para revestimiento ligero y oscuro

¿Qué hace que Pettit Protect® High Build Epoxy sea la mejor opción?

Pettit Protect High-Build Epoxy Primer es un recubrimiento epóxico resistente de doble componente, para el uso donde se requiere una resistencia máxima al agua dulce o salada. *Mica Shield Technology* hace de Pettit Protect® una excelente opción para la prevención y reparación de ampollas osmóticas, ya que reduce la transmisión de vapor de agua a través del revestimiento y trabaja para prevenir la penetración de agua en el gelcoat y el laminado de fibra de vidrio.

La fórmula Pettit Protect de alto contenido en sólidos ahorra tiempo y dinero porque permite una aplicación más rápida y sencilla con menos capas necesarias para una protección eficaz. En comparación con los productos de la competencia, la fórmula de alta construcción de Pettit Protect permite la aplicación de capas más pesadas sin que se corra o se deshice mientras se sigue proporcionando un acabado liso para la pintura anti-vegetativa. Pettit Protect utiliza menos disolvente que la competencia y esto reduce el olor a disolvente. En conjunto, esto resulta en menos mano de obra y menos producto necesario para obtener el Espesor de Película Seca (DFT) necesario para la máxima protección.

Pettit Protect también proporciona protección contra la corrosión en acero, aluminio y todos los demás metales bajo la línea de flotación. Es ideal para aplicaciones comerciales y de embarcaciones de recreo y tiene una excelente durabilidad.

AGUA



Laminado de Alto Aspecto de Mica (IMPENETRABLE)

AGUA



Aspecto Bajo Partículas Molidas de Mica

¿Qué hace que **Pettit Protect®** sea diferente?
La respuesta es **MICA SHIELD TECHNOLOGY.**

Relación de Aspecto – Todos los primarios epóxicos premium utilizan Mica para evitar la intrusión de agua. Pettit Protect Mica se incorpora en la resina epoxi laminada, mientras que otros competidores utilizan Mica molida. Las diferencias entre los tipos de mica utilizados en los primarios epóxicos es la relación entre la longitud de partícula de mica y su anchura.

Pettit Protect utiliza una alta proporción de mica mientras que otros competidores usaron una baja relación de aspecto de mica.

Las láminas con una alta relación de aspecto Mica se ven obligadas a superponerse entre sí creando una capa impenetrable de epoxi. El problema con la baja relación de aspecto Mica es cuando se despliega, no hay estructura. No se garantiza que Mica se superponga y cree la capa impenetrable de epoxi. Véase el diagrama a la izquierda.

Prueba de transmisión de vapor de agua se realiza para mostrar cuán rápido y cuánto vapor de agua penetrará a través de un recubrimiento. Las pruebas han demostrado que la transmisión de vapor de agua a través de Pettit Protect es la mejor en la industria.



Instrucciones generales de aplicación

- 1 Mezclar bien los dos componentes del Pettit Protect High-Build Epoxy.**
A continuación, mezclar los dos componentes juntos en la relación de 3 partes del Componente A 1 parte del Componente B en volumen. Dejar reposar 15 minutos aproximadamente a 70°F (21°C) antes de usar. (Deje reposar por lo menos 30 minutos si la temperatura está entre 50° y 65° F (10 - 18°C)). No mezcle más material que no se puede usar dentro de la vida útil especificada.
- 2 Para los nuevos cascos sin ampollas o cascos con pequeñas ampollas, aplique 2 capas de Pettit Protect 4700/4701 Gris o 4100/4101 Blanco y para cascos severamente ampollados, aplique 3 capas de Pettit Protect.** El espesor de la película húmeda debe ser de 7 mils por capa, lo que produce un espesor de película seca de 4 mils (DFT). Evite aplicar más de 10 mils húmedos por capa ya que esto puede resultar en el atrapamiento del disolvente. Se debe usar un medidor de espesor de película húmeda para monitorear la aplicación de la pintura. El espesor total de la película seca (DFT) para una aplicación de dos capas será de 8 mils y para una aplicación de tres capas, debe haber 12 mils DFT mínimo para un rendimiento máximo del revestimiento. Asegúrese de que el grosor adecuado de la película seca se ha logrado aplicando la cantidad correcta de Pettit Protect. Aplique el Pettit Protect High Build Epoxy Primer según el programa de recubrimiento a continuación.
- 3 Aplique la primera capa de pintura anti-vegetativa Pettit sobre la última capa de epoxi dentro de los tiempos de recubrimiento indicado abajo:**
Si se exceden estos tiempos de secado, se debe lijar la última capa de epoxi completamente con lija de grano 80 antes de aplicar la pintura anti-vegetativa o aplicar otra capa de epoxi si no se ha superado la ventana de recubrimiento. No aplique pintura anti-vegetativa antes del tiempo mínimo de secado, ya que puede resultar un agrietamiento del anti-vegetativa.
- 4 Deje que el sistema se cure completamente antes de poner en marcha el barco.**
Siga los tiempos de puesta en marcha recomendados que se muestran abajo.

Temp. del Aire	Tiempo de Inducción	Duración de la Mezcla
90° F (32,2 C)	10 Minutos	2.5 Horas
70° F	15 Minutos	5 Horas
45° F	30 Minutos	10 Horas

Temp. del Casco	Tiempo de Repintura con Pettit Protect		*Tiempo de Pintura con Anti-vegetativo	
	Min	Máx	Min	Máx
90° F	2 Horas	60 días	3 Horas	6 Horas
(32° F)	2.5 Horas	60 días	5 Horas	8 Horas
(5° F)	5 Horas	60 días	7 Horas	10 Horas

Temp. del Aire	Tiempo Mínimo de Puesta en Marcha después de la Última Capa de Epoxi
90° F	48 Horas
70° F	72 Horas
45° F	120 Horas

* Si se excede el tiempo de secado máximo entre capas, debe lijar a fondo la capa anterior con papel de de grano 80 antes de aplicar la capa siguiente. La falta de lijado resultará en una mala adhesión entre capas y una eventual de-laminación del recubrimiento. Recubrir antes del tiempo de secado mínimo puede resultar en atrapamiento de disolvente, causando también fallo en el revestimiento.

Sistema de Imprimación Sin Arena para Cascos de Fibra de Vidrio Nuevos o Sin Pintar

Pettit Protect también puede utilizarse como un eficaz sistema de imprimación de una sola capa sin arena.

- 1 Si el barco es nuevo o nunca ha sido pintado en el fondo, limpie y prepare la superficie completamente usando Pettit 92 Bio-Blue.** Friegue el Pettit 92 Bio-Blue con un Doodlebug™ 3M™ y una almohadilla abrasiva Scotch-Brite™ marrón. Asegúrese de que todas las áreas han sido completamente lavadas con el Doodlebug™ y la almohadilla.
- 2 Aplicar una capa de Pettit Protect 4700/4701 Gris o 4100/4101 Blanco.** El espesor de película húmeda (WFT) debe ser de siete (7) mils por capa, lo que produce un espesor de película seca (DFT) de cuatro (4) mils.
- 3 Aplique la primera capa de pintura de fondo Pettit sobre el Pettit Protect.** Asegúrese de que el Pettit Protect sigue siendo pegajoso. Vea la tabla arriba, para tiempos de secado.
- 4 Después del tiempo de secado requerido, de la pintura de fondo, aplique una segunda capa de la pintura de fondo Pettit.**

Mantenimiento Preventivo de Cascos Nuevos o no Ampollados

1 *Si el barco es nuevo o nunca ha sido pintado en el fondo, limpie y prepare la superficie completamente usando Pettit 92 Bio-Blue.* Friegue el Pettit 92 Bio-Blue con un Doodlebug™ 3M™ y una almohadilla abrasiva Scotch-Brite™ marrón. Asegúrese de que todas las áreas han sido completamente lavadas con el Doodlebug™ y la almohadilla.

-O-

Si el barco ha sido pintado en el fondo, quite la pintura existente con un removedor de pintura de fondo hecho para los cascos, o remueva con lijado con papel de producción de grano 80. Todos los rastros de pintura anti-vegetativa (o cualquier otra pintura o revestimiento) deben ser removidos por completo.

2 *Lijar el gelcoat a fondo* con papel de producción de grano 80. Todas las superficies deben tener un acabado mate uniforme. Un lijado inadecuado de la superficie resultará en un eventual fallo de la adhesión de la pintura.

3 *Quite los residuos de lijado* con Pettit 120 Brushing Thinner y bastantes paños limpios.

4 *Siga las Instrucciones Generales de la Aplicación* en la página anterior.

Reparación de Cascos con Pequeñas Ampollas

1 *Quite la pintura existente* con un removedor de pintura de fondo hecho para los cascos de fibra de vidrio, o remueva con lijado con papel de producción de grano 80. Todos los rastros de pintura anti-vegetativa (o cualquier otra pintura o revestimiento) deben ser removidos por completo.

2 *Limpie y prepare completamente la superficie con Pettit 92 Bio-Blue.* Friegue el Pettit 92 Bio-Blue con un Doodlebug™ 3M™ y una almohadilla abrasiva Scotch-Brite™ marrón. Asegúrese de que todas las áreas han sido completamente lavadas con el Doodlebug™ y la almohadilla.

3 *Lijar la superficie profundamente* con un papel de producción de grado 80 y volver a lavar con el disolvente Pettit 120 Brushing Thinner para remover los residuos del lijado.

4 *Perfore todas las ampollas y aplaste cualquier gelcoat dañado o laminado.*

5 *Enjuague toda la superficie con agua dulce* para eliminar los contaminantes solubles en agua que se desprenden de las áreas con ampollas y deje secar.

6 *Verifique el contenido de humedad del casco con un medidor de humedad.* Tome numerosas lecturas a lo largo de la longitud del casco tanto por encima como por debajo de la línea de flotación. Cuando el casco se ha acercado a máxima sequedad alcanzable, las lecturas del medidor de humedad serán alrededor de 2 - 3%. No proceda con la reparación de la ampolla hasta que todas las lecturas estén por debajo del 3%, ya que la humedad atrapada en el casco conducirá a una ulterior formación de ampollas y un sustrato húmedo no puede proporcionar una unión permanente.

7 *Aplicar West System 105/205 o System Three SilverTip Epoxy siguiendo las instrucciones para la aplicación.* Aplique el epoxi a las cavidades de la ampolla con una brocha asegurándose de que todas las superficies de la ampolla estén completamente saturadas con resina epoxi. Deje secar 3 - 5 horas a 77°F (25°C). Luego proceda al Paso 8 o deje que el epoxi se endurezca y luego frote ligeramente con abundante agua dulce y una almohadilla de Scotch-brite o un cepillo suave para remover cualquier rubor de amina formado durante el curado.

8 *Lijar el West System o System Three Epoxy* con un papel de producción de grado 80 y volver a lavar con el disolvente Pettit 120 Brushing Thinner para remover los residuos del lijado.

9 *Siga las Instrucciones Generales de la Aplicación* en la página anterior.



Reparación de Cascos con Ampollas Severas

Preparación de la Superficie y Secado del Casco

En el caso de una embarcación fuertemente ampollada, se reconoce generalmente que es necesaria la eliminación completa del gelcoat para poder solucionar correctamente el problema de formación de ampollas. La remoción de gelcoat puede ser realizada por molienda, lijado, granallado, agua a alta presión o retiro manual de gelcoat. El granallado y el retiro manual del gelcoat son, con mucho, las maneras más rápidas de retirar el gelcoat, y cuando se realizan por un profesional experto, producen una superficie que aceptará fácilmente el sistema de revestimiento aplicado sobre el mismo.

La remoción completa del gelcoat sólo debe realizarse siguiendo el consejo de un técnico calificado.

- 1** **Retire toda la pintura anti-vegetativa existente y/o gelcoat** mediante lijado, granallado o retiro manual del gelcoat. Asegúrese de que todas las áreas con ampollas se han abierto y se ha quitado cualquier laminado dañado.
- 2** **Enjuague la superficie entera con agua dulce** para eliminar los contaminantes solubles en agua lixiviados del gelcoat o del laminado con ampollas.
- 3** **Si el gelcoat ha sido retirado a mano**, es posible que la superficie sea realmente demasiado lisa y puede requerir el lijado con papel de producción de grado 80. Las superficies granalladas también deben ser verificadas para determinar la rugosidad superficial adecuada. Todas las superficies deben poseer la rugosidad superficial equivalente a la obtenida mediante el lijado con papel de producción de grado 80.
- 4** **Limpie la superficie** con Pettit 120 Brushing Thinner.
- 5** **Verifique el contenido de humedad del casco con un medidor de humedad.** Tome numerosas lecturas a lo largo de la longitud del casco tanto por encima como por debajo de la línea de flotación. Cuando el casco se ha acercado a máxima sequedad alcanzable, las lecturas del medidor de humedad serán alrededor de 2 - 3%. No proceda con la reparación de la ampolla hasta que todas las lecturas estén por debajo del 3%, ya que la humedad atrapada en el casco provocará ulteriores ampollas.
- 6** **Mientras el casco se está secando, lave la superficie frecuentemente con agua dulce para eliminar las solubles de agua que gotean del laminado mientras se seca.** Estos lavados no afectarán apreciablemente el contenido de humedad del casco o retardarán el proceso de secado. La eliminación de los contaminantes solubles en agua es fundamental para el éxito de un sistema de reparación de ampollas y no debe descuidarse.
- 7** **Aplicar West System 105/205 o System Three SilverTip Epoxy siguiendo las instrucciones para la aplicación.** Aplique el epoxi a las cavidades de la ampolla con una brocha asegurándose de que todas las superficies de la ampolla estén completamente saturadas con resina epoxi. Deje que el epoxi se endurezca y luego frote ligeramente con abundante agua dulce y una almohadilla Scotch-brite o un cepillo suave para eliminar cualquier rubor de amina formado durante el curado. Si la superficie es muy porosa, se deben aplicar capas adicionales de epoxi.
- 8** **Cuando la capa final del West System 105/205 o del System Three SilverTip Epoxy se haya curado con fuerza, frote con agua dulce y una almohadilla Scotch-brite o una brocha de cerdas suaves** para eliminar cualquier rubor de amina formado durante el curado y el lijado con papel de grado 80. Limpie la superficie con Pettit 120 Brushing Thinner.
- 9** **Mezcle el Pettit 7050 EZ-Fair Epoxy Fairing Compound de acuerdo con las instrucciones de la etiqueta.** Pase un cuchillo o una escobilla sobre el compuesto en las cavidades de la ampolla hasta que estén a ras con la superficie y dejar curar. Limpie el exceso de compuesto de carenado antes de que se endurezca para evitar el lijado innecesario. Cuando esté completamente endurecido, lijar el compuesto de carenado liso con papel de producción de grado 80 y limpiar con Pettit 120 Brushing Thinner.
- 10** **Siga las Instrucciones Generales** de la página 4.

Pettit Protect es también un excelente primario para la protección contra la corrosión de todos los metales submarinos. Cuando se combina con Aluma Protect, proporciona un sistema de protección contra la corrosión de primera línea para todos los cascos de aluminio de los barcos pontones hasta a los super-yates.

Aplicación de Pettit Protect a Metales Bajo la Línea de Flotación

Acero

Granallar a SSPC-SP 6 Explosión comercial, soplar el residuo con aire comprimido

Y aplicar inmediatamente tres capas* de Pettit Protect siguiendo las instrucciones de aplicación y repintura. Alternativamente, lijar a mano con el papel de lija de grado 80 o una herramienta eléctrica manual limpia, después quitar el residuo con aire comprimido limpio o aspirando. Aplicar inmediatamente una capa de Pettit 6980 Rustlok Steel Primer y dejar secar hasta un estado libre de pegajosidad (generalmente de 30 minutos a 2 horas, dependiendo de la temperatura). Y aplicar inmediatamente tres capas de Pettit Protect

Aluminio

Granallar (utilizando medios no metálicos) o utilice disco de arena sobre el aluminio

Limpie los residuos y aplique inmediatamente una fina capa de Pettit 6455/044 Metal Primer. Dejar secar 8 horas mínimo, 48 horas máximo, y aplicar tres capas* de Pettit Protect siguiendo las

Quillas -

Usar disco de arena o de otra manera haga la abrasión de la superficie al metal

capa de 6455/044 Metal Primer y deje secar durante ocho horas. Aplique una capa de Pettit Protect. Deje secar para aplicar la repintura. Luego, si se requiere carenado, aplique Pettit 7050 EZ-Fair Epoxy Fairing

Quillas - Acero o Hierro

Usar disco de arena o de otra manera haga la abrasión de la

los residuos. Aplique una capa de 6980 Rustlok Steel Primer, dejando secar sólo 1/2 - 2 horas antes de el recubrimiento, ¡no más, ni menos! Aplique una capa de Pettit Protect. Deje secar la repintura. Luego, si se requiere carenado, aplique Pettit 7050 EZ-Fair Epoxy Fairing Compound. Haga un lijado suave y continúe con dos capas adicionales de Pettit Protect por instrucciones de la etiqueta.

Superficies Previamente

Pettit Protect puede aplicarse sobre los acabados de

siempre y cuando estén en buen estado. Limpie con granallado o lijado muy pesado con papel de lija de grano 60 para mantener la máxima adherencia. A continuación, aplique tres capas * de Pettit Protect según las instrucciones. Recuerde, el rendimiento del recubrimiento es tan bueno como la superficie a la que se aplica. Todos los acabados epoxi de dos embalajes existentes en malas condiciones, así como los primarios de un paquete y las pinturas de fondo, se deben eliminar por completo y se debe seguir el sistema apropiado, como se describió anteriormente, antes de usar Pettit Protect.

El espesor total de la película seca es más importante que el número real de capas aplicadas. En metal y fibra de vidrio, si no se consigue DFT total de 12 mils con tres capas, se recomiendan capas adicionales hasta que se consiga DFT total de 12 mils.



Consejos y Sugerencias Útiles



Planifique su trabajo para que la primera capa de pintura anti-vegetativa se aplique el mismo día que la última capa de epoxi.



Utilice un pelo de 5/16 "- 3/8" (8mm - 9,5mm) para aplicar Pettit Protect. El uso de un rodillo con pelo demasiado delgado resultará en trabajo adicional, ya que se necesitarán capas adicionales para obtener el espesor de película seca correcto. También puede resultar en una superficie más áspera. Sugerimos un rodillo de microfibra como el rodillo de microfibra Linzer. (Linzer Microfiber Roller)



Comience siempre en la quilla y trabaje hacia la línea de flotación.



Pettit Protect debe aplicarse a razón de 225 pies cuadrados por galón (21 m²/gl) por capa para obtener un espesor de película húmeda de 7 mils. Esto se mide mejor con un medidor de espesor de película húmeda. El espesor total de la película seca e más importante que el número real de capas aplicadas.



Generalmente no se necesita disolvente, pero para un secado lento en climas calurosos o ventosos, se pueden añadir pequeñas cantidades de Epoxy Thinner 97, pero no más del 10% en volumen.



Los tiempos mínimos de repintura se definen como el tiempo en que comienza la primera capa hasta el momento en que comienza la segunda capa. Por ejemplo, a 70°F (21°C) si empiezas la primera capa De Pettit Protect a las 9:00 AM, puede comenzar la segunda capa a las 11:30 AM.



Alterne los colores gris-blanco-gris o blanco-gris-blanco, dependiendo del color del anti-vegetativo. Muchos aplicadores alternan entre nuestro epoxi blanco y gris. Si el blanco oculta el gris, han aplicado mils suficiente y han cubierto todo uniformemente.



Aplicar hasta tres (3) capas de cinta alrededor de la línea de flotación inicialmente para que cada capa pueda ser pelada después de cada capa.



Utilice la prueba de pulgar. Los gráficos de temperatura son buenas guías, pero el tiempo de recubrimiento puede variar si cambia el espesor de mils. Pruebe el producto aplicando presión con el pulgar sobre el epoxi. Si hay alguna transferencia de pintura, la ventana no está abierta para continuar. Si es "pegajoso al tacto" (pegajoso pero sin transferencias de pintura), tiene tres (3) horas para aplicar la primera capa de anti-vegetativo.



Para el ávido "corredor", para lograr una superficie más suave, despliegue un área de 10 -12 pies cuadrados (0,9 - 1,1 m²) y la punta de las marcas de rodillo con un cepillo. (Algunos no corredores también pueden estar preocupados por los fondos lisos.)



Para aplicaciones de pulverización sin aire, use una punta de .015"- .019" (0,31 - 0,48mm) a 85 libras de presión.

Colores que Trabajan para Usted

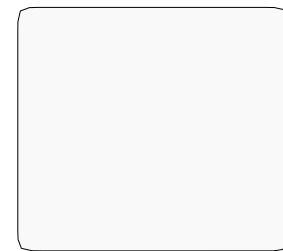
Pettit Protect está disponible en gris y blanco.

Ambos ofrecen todos los beneficios de Gray Pettit Protect High Build Epoxy Primer. El gris hace que sea más fácil ver donde se ha aplicado el revestimiento cuando se aplica a un casco blanco y el blanco no dejará ver el color de fondo incluso ni siquiera pequeñas cantidades.

También puede alternar el color de cada capa para ayudar a asegurar la cobertura completa con la cantidad correcta de pintura. Pettit Protect tiene una excelente durabilidad en exposiciones exteriores, aunque, al igual que la mayoría de los epoxis, se marcará si no se recubre apropiadamente.



GRIS 4700/4701



BLANCO 4100/4101

Nota: Los colores de la muestra que se muestran en esta página son aproximaciones impresas de los colores reales de los primarios.

Pettit Protect

EPOXY PRIMER



¿Cuánto Pettit Protect Necesito?

LOA	PIES CUADRADOS PROMEDIO (METROS CUADRADOS)	GALONES POR CAPA	TOTAL GAL. KITS PARA CASCOS NUEVOS O NO AMPOLLADOS	KITS TOTAL GAL. PARA CASCOS SEVERAMENTE AMPOLLADOS
20	102	0,5	1	1,5
25	170	0,75	1,5	2,25
30	255	1,25	2,5	3,75
35	342	1,5	3	4,5
40	459	2	4	6
45	574	2,5	5	7,5
50	723	3,35	6,5	9,75

DATOS FÍSICOS	DATOS DE APLICACIÓN	PRODUCTOS ASOCIADOS																
<p>TIPO DE VEHÍCULO: Epoxi/Poliamida</p> <p>TERMINACIÓN: Bajo Brillo</p> <p>COLORES:</p> <p>4700/4701 Gris Claro 4100/4101 Blanco</p> <p>COMPONENTES: 2</p> <p>RELACION DE MEZCLA (A/B): 3 a 1 (por volumen)</p> <p>MECANISMO DE CURADO: Curado Químico</p> <p>SOLIDOS (teóricos)</p> <p>Por peso: 71 ± 2%</p> <p>Por Volumen: 56 ± 2%</p> <p>COVERTURA: 225 sq. ft/gal (20,9 m²/gal)</p> <p>VOC:</p> <p>337 Gramos/litro (2,81 lbs/gal) - Sólo la parte A</p> <p>347 Gramos/litro (2,89 lbs/gal) - Sólo la parte B</p> <p>340 Gramos/litro (2,83 lbs/gal) - Partes A y B</p> <p>PUNTO DE INFLAMABILIDAD: 80°F (26°C)</p>	<p>MÉTODO: Brocha, Aerosol Convencional o Sin Aire.</p> <p>PERIODO DE INDUCCIÓN: 15 minutos @ 70°F (21°C)</p> <p>NÚMERO DE CAPAS: 2 como mínimo</p> <p>ESPESOR DE PELÍCULA SECA POR CAPA: 4 mils (7.1 mils húmedos)</p> <p>TEMPERATURA DE APLICACIÓN: (aire y sustrato) 50°F (10°C) Min. - 90°C (32,2°C) Máx.</p> <p>VIDA ÚTIL: 2 1/2 hrs @ 90°F (32,2°C), 5 hrs @ 70°F (21°C), 10 hrs 50°F (10°C)</p> <p>TIEMPO DE SECADO</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura de sustrato</th> <th>Para repintura</th> <th>Para pintura de fondo</th> <th>Para puesta en Marcha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>90°F (32,2°C)</td> <td>2 hrs - 60 días</td> <td>3-6 hrs</td> <td>48 hrs min.</td> </tr> <tr> <td>70°F (21°C)</td> <td>3hrs - 60 días</td> <td>5-8 hrs</td> <td>72 hrs min.</td> </tr> <tr> <td>50°F (10°C)</td> <td>6hrs - 60 días</td> <td>7-10 horas</td> <td>120 hrs min.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si estos intervalos recomendados son excedidos, lijar a fondo con papel de lija de grado 80 antes de la repintura o aplicar pintura de fondo.</p> <p>DISOLVENTE: 97 Epoxi Thinner</p>	Temperatura de sustrato	Para repintura	Para pintura de fondo	Para puesta en Marcha	90°F (32,2°C)	2 hrs - 60 días	3-6 hrs	48 hrs min.	70°F (21°C)	3hrs - 60 días	5-8 hrs	72 hrs min.	50°F (10°C)	6hrs - 60 días	7-10 horas	120 hrs min.	<p>92 Blo-Blue Hull Surface Prep</p> <p>97 Epoxy Thinner</p> <p>6455/044 Metal Primer</p> <p>6980 Rustlok Primer</p> <p>A-788 Splash-Zone Epoxy Repair Compound</p> <p>7050 EZ-Fair Epoxy Fairing Compound</p> <p>Pettit Antifouling Paints</p>
Temperatura de sustrato	Para repintura	Para pintura de fondo	Para puesta en Marcha															
90°F (32,2°C)	2 hrs - 60 días	3-6 hrs	48 hrs min.															
70°F (21°C)	3hrs - 60 días	5-8 hrs	72 hrs min.															
50°F (10°C)	6hrs - 60 días	7-10 horas	120 hrs min.															

Pettit Marine Paint fabrica y comercializa una línea completa de revestimientos marinos de alto rendimiento, fabricados en Estados Unidos. El nombre de Pettit es reconocido en todo el mundo como un líder en la industria marina, y nuestra reputación se basa en resultados; nuestros productos superan a todas las otras marcas importantes en la industria una y otra vez. Estamos comprometidos a mantener su barco protegido y hermoso proporcionando productos duraderos y de calidad que le permiten pasar menos tiempo manteniendo su barco y más tiempo disfrutando. Desde pinturas topside a las pinturas de fondo anti-vegetativas y toda una gama entremedio, los productos de Pettit tienen todo lo que usted necesita. La planta de Pettit se encuentra en Rockaway, Nueva Jersey, y nuestros productos están disponibles en todo el mundo.

Si podemos ser de ayuda, comuníquese con nosotros de lunes a viernes, de 8:30 a.m. a 4:30 p.m. (EST). Para el Departamento de Ventas, Servicio al Cliente y Servicio Técnico (800) 221-4466 o (973) 625-3100

Para las hojas de datos de seguridad del material (973) 625-3100 o pueden ser encontradas en www.pettitpaint.com Para emergencias médicas (800) 548-0489 Para Centro de Envenenamiento (412) 681-6669



PETTIT

pettitpaint.com · 800-221-4466

PET-610_8/15