



TUFF COAT

Imprimación para metal UT-95

- **Componente de imprimación excepcionalmente fácil**
- **Limpieza con agua y jabón**
- **Resistente a químicos y rayos ultravioleta**
- **Usar debajo de Tuff Coat no sumergible y sumergible**

DISPONIBLE EN BLANCO

Nota: Pueden producirse diferencias de color entre las fichas de color reales que se muestran.

IMPRIMADOR PARA METAL AL AGUA DE SECADO RÁPIDO

El imprimador para metal Tuff Coat UT-95 es un imprimador inhibidor de corrosión de un solo componente, a base de agua, de secado rápido que está diseñado para usarse en aplicaciones metálicas interiores y exteriores que es compatible con los recubrimientos ahulados antideslizantes de Tuff Coat. El producto se graba químicamente para lograr una unión más firme en superficies limpias y desnudas de acero o aluminio.

INFORMACIÓN TÉCNICA

TIPO DE VEHÍCULO: Acrílico

ACABADO: Mate

COLOR: Blanco

COMPONENTES: 1

SÓLIDOS POR PESO: 58%

SÓLIDOS POR VOLUMEN: 48%

COBERTURA: 200 ft²/gal.

COV: 35 g/L (como se suministra)

PUNTO DE INFLAMABILIDAD: 200 °F

PRESENTACIONES: Cuartos de galón y galones

DILUYENTE: NO DILUIR

MÉTODO DE APLICACIÓN: Rodillo o aerosol

ESPESOR MÁXIMO DEL RODILLO: Rodillo de 3/8"

NÚMERO DE CAPAS: 1

ESPESOR DE PELÍCULA HÚMEDA: 6 milésimas de pulgada (por capa)

ESPESOR DE PELÍCULA SECA: 4 milésimas de pulgada (por capa)

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 45°F min / 95°F máx.

TIEMPO DE SECADO: Tiempo mínimo en horas (50% HR)

	PARA RETOQUES	PARA DAR UNA SEGUNDA CAPA	RECUBRIMIENTO MÁXIMO
90°F	1/2	1	24
70°F	1	1-2	48
50°F	2	2-4	96

WWW.TUFFCOAT.NET

TUFF COAT

(877) 252-9457



TUFFCOAT

MEZCLADO:

Debido al contenido de sólidos de este producto, se producirá una sedimentación significativa en la lata. Revuelva o agite bien el contenido para volver a mezclar cualquier material asentado. Mientras aplica el producto, asegúrese de mezclar el producto restante en las latas para asegurar una suspensión adecuada.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN: Revuelva bien antes de usar. El Imprimador para metal Tuff Coat UT-95 se puede aplicar con rodillo o rociador. La aplicación de más de una capa de películas excesivamente pesadas provocará un secado insuficiente y agrietamiento del lodo de la pintura y producirá películas de pintura blandas. No aplique el Imprimador para metal Tuff Coat UT-95 en días extremadamente húmedos, a más de 75% de HR o cuando haya amenaza de lluvia. No lo aplique al final de la tarde cuando trabaje al aire libre, ya que la película húmeda puede verse afectada negativamente por el rocío. Cuando trabaje en temperaturas más frías, asegúrese de que las temperaturas del aire y de la superficie permanezcan a 45 °F o más durante al menos 8 horas después de la aplicación y que la temperatura de la superficie permanezca 5 °F por encima del punto de rocío durante la aplicación.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: El rendimiento del recubrimiento, en general, es proporcional al grado de preparación de la superficie. Siga las recomendaciones cuidadosamente, evitando atajos. Una preparación inadecuada de las superficies asegurará virtualmente un rendimiento de recubrimiento inadecuado. Prepare todas las áreas que se pintarán bien con el limpiador y desengrasante Tuff Coat UT-15. La superficie debe estar libre de toda suciedad, pintura suelta, óxido, aceite, moho, grasa, cera, jabón y cualquier otro material extraño.

METALES: Lije la superficie hasta que quede suave con papel de lija de grano 80, y luego limpie con solvente con diluyente para eliminar los residuos. Aplique una capa de Imprimador para metales Tuff Coat UT-95 siguiendo las instrucciones de repintado, aplique 2 capas de Tuff Coat.