

Protective Primer 161

Hoja de datos técnicos: 153-60
P1610

1. Introducción

ALEXSEAL Protective Primer 161 es una imprimación epoxy. Gracias a los inhibidores de corrosión específicos y una combinación de agentes aglutinantes de resina epoxy, esta imprimación ofrece una excelente aceleración de la adhesión sobre todos los sustratos además de protección anti-corrosión en sustratos de acero y aluminio.

Los largos periodos para una nueva aplicación del ALEXSEAL Protective Primer 161 permite un proceso económico de aplicación. Después de secar, el ALEXSEAL Protective Primer 161 es el acelerador de adhesión ideal para la aplicación de capas adicionales de productos ALEXSEAL. ALEXSEAL Protective Primer 161 ha sido aprobado por la Resolución MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) de la OMI como pintura marina con características de baja propagación de la llama.

2. Ámbito de aplicación

El ALEXSEAL Protective Primer 161 se usa para la mejora de la protección anti-corrosión y de la adhesión sobre sustratos de acero y aluminio, tanto por encima como por debajo de la línea de flotación. Por debajo de la línea de flotación debe utilizarse una imprimación de barrera al agua adicional antes de aplicar el antiincrustante.

3. Color

Color de la mezcla: Blanco
Material base: Blanco
Catalizador: Transparente

4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 48 %

Nota: el rendimiento se han calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	Rec. DTF en μ m (milésimas)
Teórico	4,8	18	196	100 (4)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	2.4	9.2	100	100 (4)
Aplicación con HVLP	2.6	10.2	110	100 (4)
Equipo 'airless'	2.9	11.2	120	100 (4)
Brocha / Rodillo	3.5	13.2	142	100 (4)

5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

ALEXSEAL Protective Primer 161 se aplica directamente sobre el sustrato bien limpio y preparado (idealmente antes de transcurridas 6 horas). Para lograr una óptima adhesión y un funcionamiento correcto:

Acero Debería prepararlo puliéndolo con chorro de arena hasta obtener casi el metal blanco, SA 2.5 (SSPC – SP10 - 85) o granalla de grado 36 a 40 para un perfil de 50 - 100 micras (2 - 4 milésimas).

Aluminio debería pulirlo con chorro de arena o con granalla (grano 36 a 60) hasta obtener aluminio limpio brillante con un perfil de 50 - 100 micras (2 - 4 milésimas).

El ALEXSEAL Protective Primer 161 puede aplicarse como imprimación de sujeción antes de una aplicación de enmasillado sobre láminas de gel-coat y resina de poliéster. El gel-coat debe lijarse con grano 80-100. La fibra de vidrio debería lijarse con grano 36-60 o con chorro de arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil deberían quedar mates y desgastados, sin puntos brillantes.

6. Nombres comerciales

Material base P1610 ALEXSEAL Protective Primer 161 White 1 Gal y 5 Gal
Catalizador C1617 ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter 0,167 Gal (Catalizador para 1 Gal) 0,833 Gal (Disolvente para 5 Gal)
Disolvente R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer 1 QT y 1 Gal

Sólo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 06/2025

Protective Primer 161

Hoja de datos técnicos: 153-60
P1610

7. Proporción de mezcla 6 partes por volumen P1610 ALEXSEAL Protective Primer 161 Base
 1 parte por volumen C1617 ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter
 5 - 10% (vol.) de reducción R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer
 Ejemplo: 6 : 1 : 1/2 = 7 % de disolvente, max. 25%
 La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación.
 Para aplicaciones especiales se puede añadir una reducción de hasta el 25%.

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2 signature=80 seg, boquilla DIN 4 de 4mm≈70 seg
 Tamaño boquilla Pistola gravedad 1.8 – 2.5 mm - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización 1,6 mm - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización calderín 1,4 a 1,6 mm - Convencional y HVLP
 Presión de atomización 2,0 a 4,0 bares - Convencional y HVLP
 Presión del calderín 0,7 a 1,5 bares - Convencional y HVLP
 Equipo 'airless' Punta 0.35mm / 60° hasta 0.43mm / 60° (0.014 / 60° hasta 0.017 / 60°)
 Presión en la entrada 2 a 3 bares

Aplicación por pulverización: Aplique 1 capa en cruz o 2 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) total de 200 - 300 micras (8 - 12 milésimas). Esto logrará una Grosor de capa seca (DFT) de 90 - 135 micrones (3 - 5 mils).

9. Duración de la mezcla y secado Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tiempo de secado máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	8 hrs	8 hrs	6 hrs	4 hrs	N/A
Libre de partículas	40 min	30 min	20 min	10 min	N/A
Cinta seca	30 hrs	24 hrs	20 hrs	16 hrs	N/A
Totalmente seco	11 días	9 días	7 días	5 días	N/A
Reaplicación de otra capa de <i>ALEXSEAL Protective Primer 161</i> . Es necesario lijar después del tiempo máximo	6 hrs mínimo	4 hrs mínimo	2 hrs mínimo	2 hrs mínimo	6 meses máximo
Recubrir con otro producto incluyendo 202, 302, 303, 328, 442 y 501. Preparación con lijado es necesaria trascurrido el tiempo máximo.	32 hrs mínimo	16 hrs mínimo	16 hrs mínimo	12 hrs mínimo	6 meses máximo

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

Sólo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 06/2025