



HUSKY® BRAND

- BASE SOLVENTE
- BASE DE AGUA
- UN SOLO COMPONENTE
- PRODUCTOS DE REVESTIMIENTO



APLICACIONES DE PLANTA O DE CAMPO POR INMERSIÓN Y ASPERSIÓN
APLICACIONES LICENCIADAS Y CERTIFICADAS POR BRONZ-GLOW

Bronz-Glow® Technologies, Inc.

175 Bronz-Glow Way, St. Augustine, FL. 32095

Tel: 904-825-0175 or 800-555-6385

Fax: 904-825-0122

Visite nuestra pagina web: www.bronz-glow.com

LISTA DE COLORES

Husky SPC Coat (H-698) Base Solvente Terminado S. Brillante	Husky Pat/Tuff Coat (H-688-S & H-688) Ter. Semi-Brillante	Husky Lin Coat (H-748) Terminado Brillante	Husky Insul Coat (H-830) Base Solvente Terminado S. Brillante
Rojo C-1 	Rojo C-15 	Claro	Claro
Negro C-3 	Negro C-16 	Negro C-349 	Rojo C-643 
Azul C-4 	Azul C-19 	Azul 	Negro C-3 
Azul Brillante 	Azul Claro C-111 	Blanco C-348 	Azul C-4 
Blanco C-7 	Blanco C-468 	Plata 	Azul Claro C-596 
Blanco Ostra C-230 	Crema C-427 	Gris Claro C-350 	Blanco C-557 
Plata C-301 	Plata C-682 	Gris mediano C-385 	Ostra C-609 
Gris Claro C-119 	Gris Claro C-189 	Gris Oscuro C-351 	Gris Claro C-591 
Gris Mediano C-194 	Gris Mediano C-117 		Gris Mediano C-592 
Gris Oscuro C-168 	Gris Oscuro C-243 		Verde C-645 
Beige C-162 	Beige 		
Marrón C-196 	Verde C-164 		
Verde Oscuro C-444 	Verde Mar C-288 		
Verde Mediano C-534 	Amarillo C-226 		
Rojo Madera C-339 			
Amarillo C-161 			
Claro			

Aclaratoria: Los colores arriba descritos son una simulación de colores disponibles. Bronz-Glow no garantiza que sean exactos a los originales. En caso de requerir un color en particular, por favor provéanos con una muestra acompañada del nombre del fabricante y nombre del color para conseguir uno igual. Pueden haber restricciones en las solicitudes de colores en cuanto a cantidades a comprar o tiempo de despacho. Otros colores son disponibles mediante una solicitud. Rojo Fosforescente, Amarillo, Rosado, Azul, Anaranjado & Verde son disponibles en Husky SPC (H-698).



Bronz-Glow's Husky® Brand SPC (H-698) Revestimiento Sintético Flexible

(A.I.M. Compliant 4.6 lbs/gal V.O.C. Maximum)
Solo para uso industrial

DESCRIPCIÓN:

SPC es un revestimiento sintético de aire seco y de base solvente que puede ser aplicado fácilmente mediante aspersión, brocha, rodillo o inmersión. Es resistente a la abrasión, humedad, ácidos, cambios de clima, descargas eléctricas, raspaduras, deslizamientos y corrosión. Este revestimiento puede ser usado para proteger todo tipo de herramientas, equipos o superficies incluyendo de jardinería, partes mecánicas y, eléctricas, madera, metal, gabinetes, enrejados, bloques de cemento y mampostería. También puede ser usado en telas, lonas, y cuerdas para prevenir que se pudran y a la vez protegerlas contra la humedad. Con un espesor seco de 12-15 mils, el SPC es completamente resistente a la humedad, soluciones alcalinas, y ácidas. También puede ser usado para darle cubrimiento con color a sistemas de tubería además de protegerlas contra la corrosión. EL SPC al ser usado en cualquier tipo de goma, hule o caucho los convierten resistentes al agua además de darles mas durabilidad. En el caso de la madera la sella y protege contra las inclemencias del clima, además de eliminar las incomodas y desagradables astillas. El SPC es un revestimiento versátil de un solo componente que funciona en esas aplicaciones difíciles y fuertes donde no funcionan ningún tipo de pinturas.

Se recomienda el uso del fondo 150 Primer cuando se aplique en superficies de metal y galvanizadas.

BENEFICIOS

Cuando se aplica adecuadamente y bajo condiciones normales:

- Baja los gastos de mantenimiento y los costos de reposición.
- Reduce la necesidad de pintar frecuentemente.
- Provee de una protección superior en cualquier ambiente.
- Exhibe una excelente resistencia contra la corrosión y decoloración

ESPECIFICACIONES:

Sólidos:(wt) 24%

Tensión: (ASTM D-638) 2,500 psi.

Permeabilidad: (ASTM-96) .03 granos /sq. ft./hr

Rango de temperatura: -30°F a 250°F (Calor seco)

Periodo en Inventario: 1 año a 77°F

Resistencia química:

Petróleo: limitada

Ácidos Alcalinos Excelente

Lluvias ácidas & Aire salado: Excelente

Agua azufrada: Excelente

Abrasión de piedra: (ASTM D-3170) Excelente

Resistencia al clima (ASTM G-53) 7-10 años

Terminado: Semi-Brillante

Rango de viscosidad: 7,000—22,000 cps

Cobertura: 100-150 sq. ft./gal a 5 mils

Dieléctrica (ASTM D-149) 1,400 v/mil

Elongación: (ASTM D-638) 500%

Resistencia a cortadas(ASTM D-1044)M. Buena

Rociado de sal(ASTM B-117) mas de 2,000 hrs.

Durometer Shore A (ASTM D-2240) 70

Prueba de gases Cromatografitos: No se detectó ninguna evidencia de residuos de vapores o gases solventes.

PRODUCTOS ALTERNOS: Para alternativas de base de agua ver :Pat Coat (H-688-S) & Tuff Coat (H-688).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, óxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es más fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES PARA REVESTIMIENTOS QUE HAN SIDO EXPUESTOS A CONDICIONES ALTAS EN SAL:**(Ambientes de costas o marinos)**

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal.).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie. Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Recomendamos el solvente (thinner) husky 15 para secado rápido o el solvente 15 para secado lento y así disponer de más tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:**Equipos de Aspersión convencionales y de aire.**

Pistola:	Pistola marca Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para más espesor (pueden ser usadas hasta con un 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Reductor (reducer) husky 15

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del producto. Evitar movimientos excesivos de aire, humedad y calor. Para acelerar el proceso de secado, calentar suave-

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand Revestimiento Aislante (H-830)

Solo para uso industrial
A Low V.O.C. Formula

DESCRIPCIÓN:

El revestimiento para aislamientos Huky de aire seco, base solvente y de baja V.O.C (volatilidad orgánica de un compuesto) fue específicamente diseñado para sellar aislamientos fibrosos, de goma espuma y de esponjas de poliuretano. Este revestimiento crea una membrana que protege todos estos tipos de aislamientos formando una barrera protectora contra la humedad y demás ataques químicos. Una vez seco este revestimiento se hace completamente resistente a la abrasión, además de resistir golpes y punzadas. Al ser usado de manera correcta protege al aislamiento de romperse de romperse o agrietarse además de evitar que pedazos de fibra se desprendan dentro de la corriente de aire. Este producto puede ser usado como un sustituto muy económico de la construcción de doble pared. Las cualidades de este producto tienen mucha aceptación en la industria medica donde los aparatos son revestidos para ser usados en ambientes esterilizados. Este producto se usa en colchonetas de uso deportivo, aparatos atléticos, equipos de gimnasia, asiento acolchados, tableros y divisiones acústicas. Este revestimiento se puede usar como sustituto del revestimiento Hypalon.

El revestimiento aislante (H-830) mejora la calidad del aire interior ya que se le puede agregar un producto de larga duración contra microbios, hongos y humedad.

BENEFICIOS:

Cuando se aplica adecuadamente en substratos de metal

- Hace que los aislamientos y goma espumas se hagan mas resistentes a la humedad, raspaduras, pinchazos, roces y golpes en general. .
- Un solo componente, nada de mezclar parte "A" con parte "B".
- Tremendo ahorro económico al ser usado como sustituto de la doble pared.
- Ayuda a prevenir la entrada de fibras en la corriente de aire.
- Compatible con cualquier Anti- Microbios par así prevenir hongos y humedad.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos: (wt) 24%

Rango de Viscosidad: 2,000—5,000 cps

Periodo de Inventario: 1+ Años a 77°F

Cobertura: 160 sq. ft./gal a 2.5 mils

Resistencia Química: (ASTM D-1308)

Aceites Minerales: Muy Buena

Salinas: Muy Buena

Yodo (iodine) *Muy Buena

Alcohol: Muy Buena

Alcalinos: Muy Buena

Terminado: Semi-Brillante

Rango de Temperatura: -0°F a 280°F

Flamabilidad: llena los requisitos UL 94 HF -1

Accite de Maquinaria: Muy Buena

Urea: Muy Buena

Sangre: Muy Buena

Aire Salado: Muy Buena

Ácido (10% Azufre en H₂O): Muy Buena

* Mancha después de 5 minutos.

PRODUCTOS ALTERNOS: No se sugiere ninguno

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, oxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es mas fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

USE SUFICIENTE VENTILACIÓN.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO Y RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN:

APLICACIÓN POR ASPERSIÓN:

Al igual que la mayoría de los líquidos este revestimiento aislante (H-830) puede coagularse durante su periodo de almacenaje, requiriendo ser agitado cada vez que se vaya a usar. Para obtener mejor flujo y mejor circulación se recomienda el uso de una hojilla de dispersión, preferiblemente una de marca Cowles, diámetros de 3 pulgadas para los envases de 5 galones y de 7 pulgadas para los tambores de 50 galones. Esta comprobado que las hojillas de dispersión son altamente efectivas y rápidas que las hojillas comunes. Este revestimiento debería durar entre 8 y 10 horas después de ser mezclado y agitado debidamente dependiendo del equipo de aspersión y de la temperatura. **Evite agregar solvente antes de agitar y asegúrese de chequear la viscosidad.** Algunos ajustes pueden ser necesarios, dependiendo del trabajo.

APLICACIÓN DEL FONDO (PRIMER): Ajustar la presión del envase entre 20 y 25 psi y la presión de atomización entre 10-15 psi, abrir el ajuste de distribución para una distribución de 2" a 4" a 6" a 10" de la superficie. Apuntar la pistola al aislante o goma espuma y comenzar a rociar a máxima velocidad. Continuar la aplicación hasta que una capa uniforme aparezca en la superficie donde se esta trabajando. El rociado todavía mojado deberá derretirse o fluir dentro del aislante o goma espuma a la cual se esta tratando. Trate de revestir todos los lados (excepto el lado de abajo) con un movimientos uniformes. Asegúrese de cubrir todas las esquinas y bordes. El fondo deberá cubrir toda la superficie pero sin necesidad de cubrir completamente el color del aislante o goma espuma, la idea es crear una capa para permitir la adhesión de la capa de sellado.

APLICACIÓN DE SELLADO: Al finalizar la aplicación del fondo, inmediatamente proceda a aplicar la capa de sellado aplicando capas uniformes hasta cubrir toda la superficie. El color de esta capa de sellado debería ser un poco mas claro que el color del fondo previamente aplicado. Apuntar la pistola aproximadamente de 6" a 10" de la superficie y usar movimientos uniformes asegurándose de sellar **completamente** la superficie. Si la superficie esta muy seca cuando el revestimiento de sellado es aplicado, entonces la adhesión es pobre. Si la superficie esta muy mojada, entonces la aplicación se hace difícil; por estas razones recomendamos tomar precauciones. Por favor asegúrese de haber cubierto todos los lados (excepto el de abajo) **asegurándose de haber chequeado toda la superficie y que el revestimiento este completamente sellado.**

APLICACIÓN FINAL : Después de terminar con la aplicación del sellado, inmediatamente comenzar la aplicación de acabado final procediendo a aplicar el producto con la pistola de aspersión a máxima capacidad tratando de cubrir toda la superficie lo mas uniformemente posible al igual que la aplicación del fondo. Apuntando la pistola aproximadamente entre 6" y 10" proceda a aplicar una capa uniforme hasta cubrir toda la superficie y alcanzar la textura y espesor deseados. Dejar secar la capa final por 5 minutos y entonces proceda a revestir la parte de abajo, empezando con el primer, siguiendo con el sellado y la aplicación final. Siga las instrucciones y preste atención especial a las esquinas y bordes.

NOTA: En el caso de querer acelerar el secado final, coloque el objeto revestido en un horno ventilado a una temperatura de 100 a 140°F por unos 5 minutos. Asegúrese que el proceso de calentamiento proviene de una fuente adecuada para este uso y que halla suficiente ventilación. Para aumentar la velocidad de revestir proceda a aumentar la presión del rociado; abrir el ajuste de distribución a su propia discreción.

CUIDADO: Es muy importante que todas las capas de revestimiento sean aplicadas de una vez. No dejar pasar mas de 10 a 20 minutos entre aplicaciones.

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda una película seca de 1-3 mils de espesor. Evite el calor, la humedad y movimientos excesivos de aire. En el caso de que existan estas condiciones, usar 10-20% de los solventes (thinners) recomendados. No almacenar o guardar partes revestidas antes de estar completamente curadas.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Pistola:	Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	66SD
Aguja:	363-A
Material:	25 psi
Atomización:	8-20 psi

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand Green Fin Protector de Serpentina (H-698C444)

(A.I.M. Compliant 4.6 lbs/gal V.O.C. Maximum)

Solo para uso Industrial.

DESCRIPCIÓN:

El protector Green Fin esta formulado para la protección de serpentines coaxiales y de tubería de aletas en ambientes moderadamente corrosivos hasta ambientes fuertemente corrosivos. Este revestimiento sintético y flexible es altamente resistente a la corrosión en ambientes de costa marina como en ambientes químicos. El producto se aplica por aspersión, usando equipos de aspersión de uso comercial. La calidad protectora del Husky Green Fin le permite mantener la eficiencia operativa del sistema a la vez ayudando a prolongar la vida útil del equipo. Llamado Green Fin por su color verde cazador puede ser fácilmente reparado con el Green Fin aerosol en caso de algún daño o falla en la aplicación.

BENEFICIOS

Cuando se aplica adecuadamente y bajo condiciones normales:

- Baja los gastos de mantenimiento y los costos de reposición.
- Reduce la necesidad de pintar frecuentemente.
- Provee de una protección superior en cualquier ambiente.
- Exhibe una excelente resistencia contra la corrosión y la decoloración.

El Husky Green Fin es un revestimiento sintético de base solvente que tiene la capacidad de secarse en un lapso de 20 minutos. Cuenta con una resistencia excelente contra la abrasión y la corrosión.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos: (wt) 24%

Tensión (ASTM D-638) 2,500 psi.

Acabado: Semi-Brillante

Rango de Temperatura: -30°F a 250°F (calor seco)

Periodo en inventario: 1 año a 77°F

Elongación: (ASTM D-638) +250%

Resistencia a cortaduras (ASTMD-1044) Muy Buena

Abrasión de piedra: (ASTM D-3170) Excelente

Resistencia climática: (ASTM G-53) 7-10 años

Rociado de Sal (ASTM B-117) 2,000 horas

Rango de viscosidad 7,000—22,000 cps

Cobertura: 200-300 sq. ft./gal a 2½ mil

Tiempo de espera para operar el serpentín: 1 hr.

RESISTENCIA QUÍMICA

Ácidos, Alcalinos: Excelente

Aspersión de agua salada: Excelente

Lluvia & Aire salado: Excelente

Agua Azufradas: Excelente

Prueba de gases cromatográfico (FID): Ninguna evidencia de residuos de vapores o gases solventes.

PRODUCTOS ALTERNOS: Husky Green Fin Protector de Serpentina tipo Aerosol Kit o Aplicación del Protector de Serpentina Husky de Bronz-Glow por Inmersión o Aspersión (solamente aplicado en la planta de Bronz-Glow o aplicado en campo por un aplicador certificado por Bronz-Glow)

*Rust-Oleum is a registered trademark of Rust-Oleum Corporation, Vernon Hills, IL.

Bronz-Glow and Husky are the Registered Trademark of Robert Haydu/dba Bronz-Glow Holdings Group., St. Augustine, FL.

Husky Green Fin Coil Protector (H-698C44)Cont'd

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, oxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es mas fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES DE REVESTIMIENTOS EXPUESTOS A CONDICIONES ALTAS EN SAL:

(Ambientes de costas o marinos)

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal.).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie . Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Recomendamos el solvente (thinner) husky 15 para secado rápido o el solvente Husky 25 para secado lento y así disponer de mas tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Equipos de Aspersión convencionales y de aire.

Pistola:	Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para mas espesor (pueden ser usadas hasta con un 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Reductor (reducer) husky 15

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del producto. Evitar movimientos excesivos de aire, humedad y calor. Para acelerar el proceso de secado , calentar suavemente a una temperatura de 95°F a 110°F. Evitar que las partes aplicadas hagan contacto entre ellas mientras no estén completamente curadas.

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Protector de Serpentes "Green Fin" Kit Aerosol (H-698-444-AK)

DESCRIPCIÓN:

El protector Green Fin es un revestimiento en forma de aerosol formulado para aplicaciones en serpentines de tubos de aletas pequeñas y en serpentines coaxiales. Diseñado para proteger estos serpentines de los ambientes de corrosión moderada hasta ambientes fuertemente corrosivos ambientes. Este revestimiento flexible y sintético fue desarrollado con la idea de "Hágalo Usted mismo" y para ser aplicado por los técnicos en unidades de ventanas y para retocar unidades que hallan sido revestidas por aspersión comercial con el protector Husky Green Fin. Provee de una excelente protección anticorrosiva en ambientes de costa marina. Su calidad protectora le permite mantener la eficiencia operativa del sistema, prolongando al mismo tiempo la vida útil del equipo. Llamado Green Fin por su color verde cazador puede ser reparado fácilmente usando el Green Fin tipo aerosol en caso de algún daño o falla en la aplicación.

BENEFICIOS:

Al ser aplicado apropiadamente:

- Baja los gastos de mantenimiento y los costos de reemplazo.
- Ayuda a mantener la eficiencia operativa.
- Provee de protección anticorrosiva en los ambientes de costa marina.
- No se quiebra, no se agrieta y no se parte.

El Husky Green Fin es un revestimiento sintético de base solvente que tiene la capacidad de secarse en un lapso de 15 a 20 minutos. Cuenta con una resistencia muy buena contra la abrasión y la corrosión.

Especificaciones:

Sólidos: (wt) 24%

Tensión: (ASTM D-638) 2,500 psi.

Terminado: Semi-Brillante.

Rango de Temperatura: -30°F to 250°F (Calor seco)

Periodo en Inventario 1 año a 77°F

Elongación: (ASTM D-638) +250%

Resistencia a cortadas: (ASTM D-1044) Muy buena

Abrasión de Piedra: (ASTM D-3170) Excelente

Resistencia Climática (ASTM G-53) 7-10 años

Rociado de sal (ASTM B-117) 2,000 horas

Rango de viscosidad: 7,000—22,000 cps

Cobertura: 200-300 sq. ft./gal at 2½ mil

Tiempo de espera para operar serpentín: 1 hr

RESISTENCIA QUÍMICA

Ácidos, alcalinos: Excelente

Agua salada: Excelente

Lluvia & Aire salado: Excelente

Aguas Azufradas: Excelente

Prueba de gases cromatografitos (FID): Ninguna evidencia de residuos de vapores o gases solventes.

PRODUCTOS ALTERNOS: Husky Green Fin Protector de Serpentes o Aplicación del Protector de Serpentes Husky de Bronz-Glow por Inmersión o Aspersión (solamente aplicado en la planta de Bronz-Glow o aplicado en campo por un aplicador certificado por Bronz-Glow)

Disponibile en: a) Cajas de 4 Kits

b) Pallets de 60 cajas = 240 kits

Disponibile a través de: Trane Parts, York Source One, Totaline, Johnstone & Baker Brothers Supply Houses

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, ceras, aceites, sucio, polvo, o cualquier tipo de partículas sueltas para así obtener una mejor adhesión. Se recomienda el uso del Fondo (Primer) Husky Green de Bronz-Glow para mejores resultados. Seguir las direcciones indicadas en el Kit Green Fin.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA LA APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO: EN EL CASO DE NO ESTAR CALIFICADO PARA DESARMAR EL EQUIPO A SER REVESTIDO, SE RECOMIENDA QUE UN TÉCNICO SUFICIENTEMENTE CALIFICADO SE ENCARGUE DE DESARMAR Y ARMAR EL EQUIPO Y DEMÁS PARTES ELÉCTRICAS DEL SISTEMA. SIEMPRE ASEGÚRESE DE DESCONECTAR LA FUENTE DE ENERGÍA CUANDO VA A REVESTIR UN EQUIPO O UN SERPENTÍN

EQUIPOS RECOMENDADOS:

Se recomienda el uso de herramientas comunes y corrientes para desarmar y armar los equipos a ser revestidos.

SUGERENCIAS: Para mejores resultados se recomienda un espesor de 2.5 a 4 mils (incluyendo el fondo Green Fin) que es recomendado para mejores resultados. Dejar secar por al menos 1 hr antes de poner el serpentín en funcionamiento; se recomienda dejar secar hasta el siguiente día siempre que sea posible. Todas las capas de revestimiento deben ser aplicadas en ambos lados del serpentín. Cubriendo ambos lados se minimizan las posibilidades de un ataque corrosivo a las partes no revestidas del serpentín.

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand Pat Coat (H-688-S) y Tuff Coat (H-688) Revestimientos Acrílicos y Flexibles

DESCRIPCIÓN:

Estos revestimientos acrílicos con base de agua establecen una línea nueva dirigida a revestimientos marinos y de mantenimiento. Su brillo, capacidad anticorrosiva, flujo, dureza, y resistencia química son características impartidas por estos revestimientos acrílicos a base de agua, similares a las de las pinturas convencionales de base solvente. Al ser aplicados adecuadamente su adhesión es excelente hasta en las difíciles superficies de acero galvanizado. Estos revestimientos están formulados para los mercados comerciales, institucionales, industriales y de mantenimiento. Excelentes para revestir exteriores de tanques de depósito, concreto, bloques de cemento, madera, gabinetes de metal y enrejados. Por su alto grado de flexibilidad pueden ser usados en materiales de tela, encerados y otros tejidos.

BENEFICIOS

Al ser aplicados adecuadamente y bajo condiciones normales:

- Bajan los gastos de mantenimiento y los costos de reemplazo.
- Protege contra ataques químicos y atmosféricos, reduciendo .
- Revestimiento de un componente, facilita el ahorro en la inversión del inventario..
- Exhibe una excelente resistencia anticorrosiva, además de resistir la decoloración y presentar muy buena resistencia contra químicos y solventes.

Estos revestimientos tienen muy bajo V.O.C (volatilidad orgánica de un compuesto), son inflamables y tienen un contenido alto de sólidos, haciendo de estos, unos revestimientos de sistema de emisión controlada que pueden ser secados con aire o curados con calor para así alcanzar cualquier demanda de producción. Las formulas Pat Coat (H-688-S) y Tuff Coat (H-688) pueden ser aplicadas por aspersión, inmersión, brocha o rodillo y son disponibles en una extensa gamma de colores además de exhibir una resistencia excelente contra la corrosión, abrasión, químicos y derivados del petróleo. Estos revestimientos se amoldan a metales, maderas, concreto y plásticos sin la necesidad de usar fondo. Estos revestimientos le dan la seguridad de la base de agua mas el funcionamiento de las pinturas de base solvente.

Las aplicaciones mas comunes de estos revestimientos incluyen serpentines, transformadores, herramientas, equipos de trabar con aceite, maquinaria pesada, cercas, accesorios, soportes y otros.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos: (wt)	36%	Abrasión: (ASTM D-4060)	1,120 cyc/mil
Tensión: (ASTM D-2370)	230psi	Resistencia climática ASTM G-53)	7 a 10 años
Permeabilidad:	Limitada	Rango de temperatura:	-0°F a 250°F
Rango de viscosidad:	4,000-10,000cps	Terminado:	Semi-brillante
Periodo en inventario:	1 año a 77°F	Elongación (ASTM D-2370-82)	230%
Resistencia Química:		Dieléctrica (ASTM D-149)	1,100 v/mil
Petróleo:	Excelente	Cobertura:	100-150 sq. ft./gal. A 5 mils
Ácidos Alcalinos:	Buena		
Aire salado, lluvia ácida:	Excelente		
Alcoholes , Solventes de Cloro:	Limitada		

PRODUCTOS ALTERNOS: Para alternativas usar Husky SPC (H-968) de base solvente, o Husky Lin Coat (H-748) de base de agua

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, oxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es mas fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

(Ambientes de costas marinas)

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie. Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Recomendamos el solvente (thinner) huky 15 para secado rápido o el solvente 25 para secado lento y así disponer de mas tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Equipos de Aspersión convencionales y de aire.

Pistola:	Pistola Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para mas espesor (pueden ser usadas hasta con 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Reductor (reducer) husky 15 o el husky 25

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del producto. Evitar movimientos excesivos de aire, humedad y calor. Para acelerar el proceso de secado, calentar suavemente a una temperatura de 95°F a 110°F. Evitar que las partes aplicadas hagan contacto entre ellas mientras no estén completamente curadas.

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand Lin Coat (H-748)

Flexible Urethane Resin Coating
A High Solids Low V.O.C. Formula
Solamente para uso Industrial

DESCRIPCIÓN:

Husky Lin Coat (H-748) es una formula alta en sólidos de baja V.O.C (volatilidad orgánica de un compuesto) y de rápido secado. Forma un revestimiento fuerte, de brillo alto que puede ser aplicado a una variedad de superficies. Este revestimiento posee su propio fondo y un gran poder de adhesión. Siendo un revestimiento altamente sólido de base de agua el Lin Coat es sorprendentemente bajo en volatilidad orgánica llenando todos los requisitos establecidos para su tipo, haciendo de este producto un revestimiento de emisión controlada. Su brillo y excelente resistencia a la abrasión y demás corrosivos lo hacen ser un revestimiento arquitectural para diferentes tipos de superficies. La calidad de sus colores, su brillantez, flexibilidad y resistencia le permiten ser usado como un revestimiento decorativo, teniendo una bonita apariencia después de seco. Su durabilidad y facilidad para aplicarlo hacen que su costo sea muy efectivo en la vida del revestimiento. Algunos de sus usos incluyen gabinetes comerciales y industriales, cubiertas de metal y de madera, estructuras de metal, concreto, mampostería, vidrios, y algunos productos de goma espuma. También puede ser usado para revestir y proteger aluminio, cobre, brazo, cromo y acero inoxidable contra la oxidación dándoles un terminado brillante. (disponible en color transparente)

BENEFICIOS:

Al ser aplicado apropiadamente en substratos de metal:

- Aumenta la resistencia anticorrosiva de metales, concreto, y superficies de madera.
- Provee de una superficie brillante y resistente a la oxidación a metales decorativos..
- Alto en sólidos, baja volatilidad orgánica, tiene su propio fondo, facilita su aplicación.
- Un solo componente, no necesita catalizador.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos (wt) 37%

Viscosidad: 2,000—5,000 cps

Vida en inventario: 1 año o mas a 77°F

Resistencia en bloque: Máximo 120°F.

Resistencia química:

Aceite Mineral:	Buena
Salina:	Muy Buena
Alcoholes:	Buena
Alcalinos:	Muy Buena
Cetona:	Pobre
Lluvia Ácida:	Excelente

Terminado: Muy Brillante

Rango de temperatura: -0°F a 120°F

Cobertura: 240 sq. ft./gal a 2.5 mils

Elongación: (ASTM D-412) 250% (estimado)

Aceite de Maquinas:	Buena
Alifáticos:	Buena
Aire Salado:	Excelente
Ácidos:	Buena
Glicol:	Regular
Amoniaco:	Buena

PRODUCTOS ALTERNOS: Pat Coat (H-688-S) o Tuff Coat (H-688). Para materiales de base solvente SPC (H-698)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, oxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es mas fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

(Ambientes de costas o marinos)

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal.).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie . Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Se recomienda el thinner husky 15 para secado rápido o el solvente 15 para secado lento y así disponer de mas tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Equipos de Aspersión convencionales y de aire.

Pistola:	Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para mas espesor (pueden ser usados hasta con 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Reductor Husky 15 o 25

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del producto. Evitar movimientos excesivos de aire, humedad y calor. Para acelerar el proceso de secado , calentar suavemente a una temperatura de 95°F a 110°F. Evitar que las partes aplicadas hagan contacto entre ellas mientras no estén completamente curadas.

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand

Fondo 150 (Primer H-716)

Solo para uso industrial.

DESCRIPCIÓN:

EL Husky Primer es un solvente acrílico de aire seco desarrollado específicamente para mejorar la adhesión de las formulas H698, H-688 y el Pat Coat H-688 con los metales en un 400%. Este producto puede ser aplicado de diferentes formas: aspersión, inmersión y brocha además de ayudar a preparar la superficie y tener un rango amplio de cubrimiento. La mayoría de las veces es aplicado en una sola capa y solamente en casos de corrosión y abrasión extremas se requiere la aplicación de 2 o 3 capas eliminando preparaciones complicadas. Nosotros recomendamos el uso del 150 Primer en todas las superficies de metal especialmente en las galvanizadas para prevenir peladuras en el revestimiento terminado y en el caso de sufrir daños reducir el tiempo de reparación del área dañada. Para mejores resultados se debe aplicar el revestimiento apenas el Primer halla secado. No se recomienda el 150 primer como protector por si solo.

BENEFICIOS:

Cuando se aplica correctamente:

- Aumenta la adhesión del revestimiento en metales en un 400%
- Ayuda a proteger el revestimiento de pelarse y de raspaduras.
- Ayuda a reducir el tiempo de preparación de la superficie a trabajar.
- Ayuda a que la superficie del revestimiento sea mas uniforme.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos: (wt) 16%

Rango de Viscosidad: 7,000—22,000 cps

Tiempo recomendado en inventario: 1 año a 77°F

Cobertura: 150 sq. ft./gal at 1 mil

Colores: Transparente & Gris

Métodos de Aplicación: Aspersión, Brocha, Rodillo.

ALTERNATIVAS PARA EL REEMPLAZO DE ESTE PRODUCTO:

En caso de no haber disponibilidad del 150 Primer, este puede ser sustituido por el 250 Primer cuando se trate de superficies de metal. Cuando se trabaje sobre pintura se recomienda probar con el Primer antes de la aplicación principal. **Los solventes marca Rust-Oleum no son compatibles con el 150 Primer.**

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Toda la superficie a ser revestida deberá estar libre de todo tipo de grasa, aceite, cera, polvo, sucio, o partículas sueltas. Las superficies con aspereza permiten mejor adhesión. Se recomienda el uso del reductor (reducer) 15 o el 25 para la limpieza.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, oxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es mas fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE PARA REVESTIMIENTOS QUE HAN SIDO EXPUESTOS A CONDICIONES ALTAS EN SAL:

(Ambientes de costas o marinos)

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie . Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Recomendamos el solvente (thinner) huky 15 para secado rápido o el solvente 15 para secado lento y así disponer de mas tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Equipos de Aspersión convencionales y de aire.

Pistola:	Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para mas espesor (pueden ser usadas hasta con un 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Husky 15 o 25 Reducer

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Par mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"



Bronz-Glow's Husky® Brand

Fondo 250 (Primer H-131)

Para uso Industrial solamente

DESCRIPCIÓN:

El fondo Husky 250 de base solvente es un fondo Alcalino universal modificado para aire seco y revestimiento para ser usado como un fondo resistente con barrera protectora contra la corrosión en metales ferrosos y en revestimientos sensitivos a solventes. Este producto es comúnmente usado en aplicaciones comerciales y industriales para maquinarias, tuberías, estructuras de metal, embarcaciones marinas, tanques de almacenamiento y equipos plantas eléctricas y de tratamiento. También es usado sobre revestimientos sensitivos a solventes como fundación o base para revestimientos de alta calidad. El fondo 250 ofrece una excelente protección anticorrosiva en ambientes marinos e industriales. Exhibe buena adhesión en superficies metálicas siempre y cuando estén bien preparadas. Cuando se deja curar apropiadamente actúa como una barrera protectora para prevenir que se levante el revestimiento sensitivo a solventes de revestimientos de alta calidad.

BENEFICIOS:

Al ser aplicado apropiadamente en substratos de metal.

- Mejora la adhesión del revestimiento en superficies de metal.
- Ayuda a prevenir el levantamiento de revestimientos dañados..
- Ayuda a la formación de un revestimiento mas uniforme..
- Previene que se levante la capa sensitiva a solventes fuertes en los revestimientos finales.

ESPECIFICACIONES:

Sólidos: (wt) 58% \pm 2.0%

V.O.C.: 4.5 lbs/gal. (Calculado)

Espesor recomendado: 1.5 mils seco, 3.6 mils mojado.

Cobertura: 350 sq. ft./gal @ 1.5 mils dry.

Periodo en Inventario: 1 año a 77°F

Cobertura: 150 sq. ft./gal at 1 mil

Tiempo de secado: 15 minutos; 1 hora para 2da aplicación. .

Colores: Rojo Oscuro, Gris & Blanco

Métodos de Aplicación : Aspersión, Brocha y Rodillo.

ALTERNATIVAS PARA EL REEMPLAZO DE ESTE PRODUCTO:

En caso de no haber disponibilidad del 250 Primer, este puede ser sustituido por el 150 Primer cuando se trate de superficies de metal. Cuando se trabaje sobre pintura se recomienda probar con el Primer antes de la aplicación principal. **Los solventes marca Rust-Oleum no son compatibles con el 250 Primer.**

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Las superficies que van a ser revestidas deberán estar libres de todo tipo de grasas, aceites, ceras, óxido, sucio, partículas de esponjas y cualquier tipo de partículas sueltas. Una superficie áspera es más fácil de revestir que una superficie lisa ya que mejora la adhesión. Se recomienda el uso del fondo (primer) Bronz-Glow 150 en superficies lisas o de acero galvanizado.

(Ambientes de costas o marinos)

1. Cepillar con cepillo de metal para remover contaminantes o óxidos.
2. Lavar a presión usando un limpiador de P.H alto. Usar husky ADC(mezclar 4-6 oz/gal).
3. Secar a presión usando agua clara y limpia.
4. Lavar a presión para acondicionar y reducir el P.H de la superficie a 3.5-5.0. Usar Husky ASP (mezclar 4-6oz/gal)
5. Dejar secar completamente antes de aplicar el fondo (primer) o el revestimiento.

ASPERSIÓN: Aspersores sin aire, Aspersores asistidos con aire, o otros sistemas convencionales pueden ser usados (no se recomienda usar aspersores tipo sifón). Mezclar cuidadosamente antes de asperjar, teniendo cuidado de no introducir burbujas. Aplicar producto mediante capas consecutivas manteniendo la pistola a una distancia de 6"-12" de la superficie. Diluir al 25% con el solvente (thinner) recomendado. Recomendamos el solvente (thinner) husky 15 para secado rápido o el solvente 15 para secado lento y así disponer de más tiempo para realizar el trabajo.

EQUIPOS Y GRADUACIONES RECOMENDADAS:

Equipos de Aspersión convencionales y de aire.

Pistola:	Binks modelo 95 o Grayco modelo 2001
Boquilla:	63B
Tapa:	63PB o 66SD-3 para más espesor (pueden ser usadas hasta con un 25% de dilución)
Aguja:	663A
Material:	20-25 psi
Atomización:	15-25 psi
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)
Limpieza:	Husky 15 o 25 Reducer

Equipos de Aspersión Industriales/ Comerciales sin aire.

Tamaño del pico:	.011-.019
Presión:	Según la necesidad
Dilución:	Hasta un 25% (se recomienda hacer una prueba antes de comenzar el trabajo)

INMERSIÓN: Mezclar cuidadosamente antes de usar. Asegurarse de que no existan burbujas de aire. Insertar el objeto cada 5 segundos y sacarlo igualmente cada 5 segundos. Dejar secar por 30 a 40 minutos antes de aplicar la próxima capa de revestimiento para así alcanzar el espesor deseado. Diluir al 25%.

RECUBRIMIENTO CON BROCHA: Mezclar cuidadosamente antes de cada uso. Usar una brocha de cerda aplicar las capas con un intervalo de 20 a 30 minutos entre cada una hasta conseguir el espesor deseado. Diluir al 25%

SUGERENCIAS: Para mejores resultados se recomienda un espesor de 8-15 mils. Cuando se aplica por inmersión se obtiene un espesor seco de aproximadamente 6-8 mils por cada capa, por brocha aproximadamente 4-6 mils por cada capa, por aspersión 2-5 mils aproximadamente. Se recomienda dejar secar por 4 horas por capa antes de usar, aunque la mejor recomendación es dejar secar hasta el día siguiente de la aplicación. Cuando se use un tanque de inmersión deberá existir una distancia de 6" entre el borde del tanque y la superficie del fluido, para así evitar un desbordamiento del producto. Evitar movimientos excesivos de aire, humedad y calor. Para acelerar el proceso de secado, calentar suave-

ASEGURARSE DE QUE HALLA SUFICIENTE VENTILACIÓN Y UTILIZAR PERSONAL CAPACITADO AL MOMENTO DE MANEJAR O TRABAJAR CON ESTOS PRODUCTOS.

Condiciones de uso: "La siguiente información esta basada en nuestro conocimiento y experiencia al respecto. Sin embargo el vendedor no garantiza los resultados obtenidos por el comprador. Por medio de la presente el vendedor expresa la no existencia de ningún tipo de garantía con los productos aquí descritos sean usados solos o acompañados de otros productos. El comprador deberá hacer su propia determinación acerca de su conformidad con estos productos y sus usos. En ningún momento y bajo ningunas circunstancias Robert Haydu o dba/Bronz-Glow se hacen responsables de consecuencias y daños ocasionados por el uso de estos productos"

RESISTENCIA QUÍMICA & GRAFICO DE APLICACIÓN

Ambientes Corrosivos Gases / rociado	Husky SPC (H-698)	Husky Pat Coat (H-688-S)	Husky Tuff Coat (H-688)	Husky Lin Coat (H-748)	Husky Insul Coat (H-830)	Husky Green Fin (H698-444)	Husky 150 & 250 Primer (H-716 & H-131)
ÁCIDOS							
Acídicos	E	B	B	B	MB	G	PSU
Bórico	E	B	B	B	MB	E	PSU
Crómico	E	B	B	B	MB	G	PSU
Cítrico	E	B	B	B	MB	G	PSU
HCL	E	B	B	B	MB	G	PSU
HF	E	B	B	B	MB	L	PSU
H ₂ S	E	B	B	B	MB	G	PSU
Muriático	E	B	B	B	MB	G	PSU
Nítrico	E	B	B	B	MB	L	PSU
Sulfúrico	E	B	B	B	MB	G	PSU
Sulfámico	E	B	B	B	MB	G	PSU
Úrico	E	B	B	B	MB	G	PSU
BASES							
Sodio Hyd	E	B	B	B	MB	MB	PSU
Potasio Hyd	E	B	B	B	MB	MB	PSU
Lejía	E	B	B	B	MB	MB	PSU
Líme	E	B	B	B	MB	MB	PSU
Soda Cáustica	E	B	B	B	MB	MB	PSU
Amonio	E	B	B	B	MB	E	PSU
Clorídeos	E	B	B	B	MB	E	PSU
Cloro	E	B	B	B	MB	E	PSU
Cloros	E	B	B	B	MB	E	CBU
Alcalinos	E	B	B	B	MB	E	CBU
Agua Salada	E	B	E	E	MB	E	CBU
Aire Salad	E	B	E	E	MB	E	CBU
Salina	E	B	E	E	MB	E	CBU
SOLVENTES							
Petróleo	L	MB	E	B	MB	L	CBU
Aceite de Maqna	L	MB	E	B	MB	L	CBU
Aceite Mineral	L	MB	E	B	MB	L	CBU
Photo Solventes	L	MB	E	B	MB	B	CBU
Aceite combustible	L	MB	E	B	MB	L	CBU
Combustible(avión)	L	MB	E	B	MB	L	CBU
Gasolina	P	L	E	B	L	P	CBU
Aliphatic	P	B	E	B	B	P	CBU
Alcohol	B	MB	L	B	B	B	CBU
Ketones	P	B	L	P	L	P	CBU
Glicol	L	MB	MB	L	B	L	CBU
Sol. Clorhídricos	P	B	L	L	L	P	CBU
APLICACIÓN							
Inmersión	S	N	S	S	N	S	S- 150
Aspersión s/a	S	S	S	S	S	S	S- 150/250
Aspersión c/a	S	S	N	S	S	S	S- 150/250
Caldera de Presión	S	S	N	S	S	S	S- 150/250
Brocha	S	S	S	S	N	N	S- 150/250
Rodillo	S	S	S	S	N	N	S- 150/250

E-EXCELENTE; MB- MUY BUENO; B- BUENO; L- LIMITADO; P- POCA; PSU- PUEDE SER USADO; S- SI; N- NO.



Bronz-Glow®, Desde 1984 Simplemente La Mejor Protección Anticorrosiva Para Su Equipo



**Revestimientos Efectivos De
Un Solo Componente Para
Aplicaciones Industriales**



**Revestimientos para ahorrar
Energía y Servicios de Revesti-
miento para sistemas de A/C**

Bronz-Glow® is found in the following government specification publications.

Navy:

- NAVFAC Southern Division Specifications
- NAVFAC Atlantic Division Specifications

Unified Facilities Guide Specifications:

- USACE (United States Army Corps of Engineers)
- NAVFAC (Naval Facilities Engineering Command)
- AFCESA (Air Force Civil Engineering Support Agency)

FAA Specifications:

- Various Facility Specifications