


CONSERFLOW S.A. DE C.V.									
	REPORTE DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y APLICACIÓN DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA SURFACE PREPARATION AND CORROYESON						CÓDIGO	PCC-07/F-01	
							REVISIÓN	04	
							EMISIÓN	20.MAY.23	
Proyecto Project							Fecha Date		
Plano Drawing						Aplicador Applier			
No. de Reporte Report number					Especificaciones de Referencia Reference specifications				
Sistema de pintura Painting system					Elemento Element				
Equipo de Medición Metering equipment						Certificado de Calidad Quality certification			
Número de Serie Serial Number									
PROCEDIMIENTO REVISADO Y ACEPTADO REVIEW AND ACCEPTED PROCEDURE					SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	
CONDICIONES AMBIENTALES ENVIRONMENTAL CONDITIONS									
(REGISTRO AL INICIO DE LA APLICACIÓN DEL RECUBRIMIENTO Y UNA VEZ CADA HORA) (RECORDING AT THE BEGINNING OF THE COATING APPLICATION AND ONCE EVERY HOUR)									
Hora de Inicio: Starting time:	Monitoreo de condiciones durante el proceso de Sand blast y Primario (cada hora) Condition monitoring during Sand blast and Primary process (hourly)								
	1er. Lectura 1st reading	2da. Lectura 2nd reading	3ra. Lectura 3rd reading	4ta. Lectura 4th reading	5ta. Lectura 5th reading	6ta. Lectura 6th reading	7ma. Lectura 7th reading	8va. Lectura 8th reading	9na. Lectura 9th reading
Humedad Relativa (%) Relative Humidity (%)									
Temperatura Ambiente (°C/°F) Ambient Temperature (°C/°F)									
Temperatura del Sustrato (°C/°F) Substrate Temperature (°C/°F)									
Punto de Rocío (°C/°F) Dew Point (°C/°F)									
Temperatura de Precalentamiento (°C/°F) Preheat Temperature (°C/°F)									
PREPARACIÓN DE SUPERFICIE SURFACE PREPARATION									
(LA TEMPERATURA DEL ACERO DEBE SER MÍNIMO A 3° C (5 ° F) POR ENCIMA DEL PUNTO DE ROCIÓN) (THE TEMPERATURE OF THE STEEL MUST BE AT LEAST 3° C (5° F) ABOVE THE DEW POINT).									
Superficie libre de Contaminación Contamination free surface			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Limpieza con Solvente especificación Solvent cleaning specification		
Prueba de cloruros en superficie de acero Chloride test on steel surface			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Tipo de Disolvente utilizado Type of solvent used		
Prueba de Blotter Blotter test	SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Prueba de cloruros utilizada Chloride test used				
Prueba de Polvos ISO 8502-3 ISO 8502-3 Dust Test	SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Resultado Result	Equipo Equipment			
Tamaño de abrasivo Abrasives size					Núm. de serie Serial number				
Grado de limpieza Cleaning degree					Prueba de cloruros Chloride Test				
Lote Batch					Nombre del Abrasivo Abrasives Name				
Proveedor Supplier					Abrasivo en lista de especificación Abrasives in specification list				
Abrasivos enlistado en P1 no requieren pruebas diarias para la contaminación siempre que el abrasivo sea empaquetado y almacenado de acuerdo con los abrasivos utilizados por el fabricante que hayan sido aprobados por el ingeniero responsable requieran pruebas según la especificación. Abrasives listed in P1 do not require daily testing for contamination provided the abrasive is packaged and stored in accordance with the abrasives used by the manufacturer that have been approved by the responsible engineer requiring testing to specification.									
Abrasivo libre de Aceite y Contaminación Oil and Contamination Free Abrasive			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Contenido de Cloruro en Abrasivo (máx. 3 ppm) Chloride Content in Abrasive (max. 3 ppm)		
Temperatura de Precalentamiento (si es necesario) Preheat Temperature (YES is required)			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Método de precalentado (si aplica) Preheating Method (if applicable)		
Acabado Superficial Alcanzado Surface Finish Achieved			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Acabado de Superficie Estándar Standard Surface Finish		
Superficie soplada/ cepillada Surface blown/brushed			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>	Tiempo transcurrido antes de Pintar (minutos) Elapsed time before painting (minutes)		
MATERIAL DE REVESTIMIENTO COATING MATERIAL									
Producto Utilizado Product Used			Producto Utilizado Product Used			Producto Utilizado Product Used			
Fecha de caducidad de catalizador Catalyst expiration date			Fecha de caducidad de catalizador Catalyst expiration date			Fecha de caducidad de base Base expiration date			
Lote Batch			Lote Batch			Lote Batch			
Proveedor Supplier			Proveedor Supplier			Proveedor Supplier			
APLICACIÓN DEL RECUBRIMIENTO (COATING APPLICATION)									
MONITOREO DE CONDICIONES DURANTE LOS PROCESOS DE SECADO (CADA HORA) (MONITORING OF CONDITIONS DURING THE DRYING PROCESS (EVERY HOUR))									
Fecha y hora después de Aplicación: 00/00/0000 00:00 h. Date and time after Application									
Temperatura de precalentamiento Preheating temperature	1er Lectura 1st reading	2da. Lectura 2nd reading	3ra. Lectura 3rd reading	4ta. Lectura 4th readig	5ta Lectura 5th reading	6ta. Lectura 6th reading	7ma. Lectura 7th reading	8va. Lectura 8th reading	
Temperatura de secado Drying temperature									
Fecha y hora después de Aplicación: 00/00/0000 00:00 h. Date and time after Application									
Temperatura de precalentamiento Preheating temperature	9na Lectura 9th reading	10ma. Lectura 10th reading	11va. Lectura 11th readig	12 va Lectura 12th reading	13va. Lectura 13th reading	14va Lectura 14th readig	15va Lectura 15th reading	16va. Lectura 16th reading	
Temperatura de secado Drying temperature									
Tiempo Estimado de Secado (horas) : Estimated Drying Time (hours) :									
NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE INSPECCIONÓ / INSPECTED CONSERFLOW S.A. DE C.V.									
NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE SUPERVISÓ / SUPERVISED CONSERFLOW S.A. DE C.V.									
NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE SUPERVISÓ / SUPERVISED CLIENTE / CLIENT									