


CONSERFLOW S.A. DE C.V.									
	REPORTE DE APLICACIÓN DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA CORROSION PROTECTION APPLICATION REPORT						CÓDIGO	PCC-07/F-04	
							REVISIÓN	01	
							EMISIÓN	06.MAR.23	
Proyecto Project							Fecha Date		
Plano Drawing						Aplicador Applier			
No. de Reporte Report number					Especificaciones de Referencia Reference Specification				
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 REVISED AND ACCEPTED PROCEDURE						SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>
CONDICIONES AMBIENTALES (ENVIROMENTAL 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) Temperatura de Precalentamiento (°C/°F)									
PREPARACIÓN DE SUPERFICIE (SURFACE PREPARATION) (LA TEMPERATURA DEL ACERO DEBE SER MÍNIMO A 3° C (5 ° F) POR ENCIMA DEL PUNTO DE ROCÍO (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"/>	Hora de aplicación de recubrimiento : Time of coating application : _____		
Prueba de Blotter: Blotter Test:			SI YES	<input type="checkbox"/>	NO NO	<input type="checkbox"/>			
Especificación Limpieza con solvente: Solvent Cleaning Specification:									
Tipo de Disolvente Utilizado: Type of Solvent Used:						Etapa de Recubrimiento: Coating Stage: _____			
MATERIAL DE REVESTIMIENTO COATING MATERIAL									
Producto Utilizado Product Used					Producto Utilizado Product Used				
Fecha de caducidad de catalizador Catalyst expiration date					Fecha de caducidad de base Base expiration date				
Lote Batch					Lote Batch				
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 reading	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) :					h				
NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE INSPECCIONÓ INSPECTION			NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE SUPERVISÓ SUPERVISED			NOMBRE Y FIRMA NAME AND SIGNATURE APROBÓ APPROVED			