

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. Se requiere limpieza previa para eliminar aceite, cera u otros materiales extraños que pueden contaminar el abrasivo e impregnar el perfil de chorreado. Comprobar siempre la acumulación de sales iónicas (cloruros y sulfatos) y neutralizar la superficie según proceda. Proceder únicamente si la temperatura del sustrato es 3°C (5°F) superior a la temperatura de rocío y la humedad relativa inferior al 85% durante la preparación de la superficie y la aplicación del recubrimiento. Preparar la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla angular limpia. En caso de superficies de acero, chorrear con abrasivo a grado metal cercano al blanco (SSPC-SP10; NACE n.º 2; SA 2.5) con un perfil de profundidad mínimo de 75 micras (3,0 milipulgadas). Limpiar la superficie con aire comprimido antes de aplicar el recubrimiento para eliminar el polvo y otros contaminantes sueltos.

Relleno de picaduras/soldaduras irregulares – La rugosidad irregular de la superficie provocada por soldaduras o corrosión debe eliminarse con un producto de relleno a base de polímero-metal como la serie MeCaFix® de MeCaTeC®. La aplicación excesiva sobre la zona de reparación puede requerir raspar el compuesto reparador antes de aplicar la capa final. Consultar las instrucciones de aplicación del compuesto reparador.

Servicio en agua salada - Si el sustrato ha permanecido sumergido en agua salada, es muy recomendable limpiar con chorro abrasivo, dejar asentar durante 24 horas y aplicar después chorro de agua a alta presión con una solución neutralizadora antes de repetir el chorreado abrasivo previo a la aplicación del recubrimiento.

Preparación de superficies de hormigón - Eliminar el aceite, grasa y demás contaminantes químicos presentes en la superficie de hormigón mediante limpieza química antes de proceder a su preparación según SSPCSP13/NACE n.º 6. Las superficies deben estar firmes, estructuralmente sanas y libres de agua estancada, lechada y agentes desencofrantes. Se requiere un perfil de superficie con una textura superficial sana y uniforme semejante a las configuraciones CSP 5 y 6 definidas por el ICRI. Debe aplicarse el material de relleno adecuado para obtener una superficie nivelada y apta para el recubrimiento.

Desgasificación del hormigón/poros - La desgasificación es un fenómeno natural en recubrimientos en hormigón. El hormigón es un material muy poroso que al calentarse expulsa una mezcla de aire/humedad (se “desgasifica”). La aplicación de recubrimientos durante la desgasificación del hormigón puede producir burbujas y poros. Para minimizar o evitar este problema se recomienda utilizar un imprimador MeCaTeC® adecuado. También se aconseja aplicar el recubrimiento en múltiples pasadas finas y pasar el rodillo hacia atrás después de la primera pasada.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Proporción de mezcla	
Volumen	1 parte de resina (A) : 1 parte de endurecedor (B)
Peso	0,87 partes de resina (A) : 1 parte de endurecedor (B)

Este es un sistema de dos componentes. **MEZCLAR SIEMPRE LA UNIDAD COMPLETA Y APLICAR AL MISMO TIEMPO. NO MEZCLAR PARCIALMENTE EL CONTENIDO DE LOS ENVASES DADO QUE NO SE ALCANZARÁN LAS PROPORCIONES DE MEZCLA ADECUADAS.** Comprobar que la temperatura del producto es de 20-30°C (68-85°F); premezclar separadamente la resina (componente A) y el endurecedor (componente B), procurando que no quede material sedimentado en el fondo del envase. Verter lentamente el endurecedor sobre la resina mientras se mezclan poco a poco. Verter de una sola vez una cuarta parte del endurecedor sobre la resina y mezclar; dispersar el material sedimentado y añadir poco a poco el resto del endurecedor sin dejar de mezclar hasta verter todo el contenido. Mezclar durante 2 minutos hasta obtener un color y consistencia uniformes. Para lograr una completa homogeneización, raspar las paredes y el fondo del envase y continuar mezclando 1 minuto más. Mezclar a bajas revoluciones si se utiliza un taladro mecánico acoplado a una varilla mezcladora “Jiffy Mixer”. No se recomienda una velocidad excesiva pues provoca la entrada de aire en la mezcla.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Comenzar la aplicación inmediatamente después de mezclar; no se requiere tiempo de inducción. La vida de mezcla de este producto es muy breve y genera calor exotérmico debido a la reacción de polimerización. El contenido del envase puede repartirse en recipientes más pequeños para conservar la vida de la mezcla. El producto puede aplicarse con brocha o rodillo. Trabajar el material sobre el perfil de superficie para “mojar” completamente la superficie del sustrato y garantizar una buena adherencia. **No está permitido reducir o diluir el producto.**

SISTEMA DE PROYECCIÓN CON CARTUCHOS MECASPRAY®

Ver el vídeo de instrucciones y la guía de consulta de MeCaSpray antes de utilizar el sistema. Precalentar el cartucho a 54-57°C (130-135°F); no sobrepasar los 62°C (145°F). Agitar el cartucho para redispersar cualquier material sedimentado. Ajustar los pistones con relación 1.1. Utilizar el mezclador estático de bajo flujo (punta gris) sin válvula de retención de bola (base blanca). Empezar la proyección con una presión de aire de entrada de 4 bar (60 psi). Purgar el producto a través del mezclador estático para garantizar la correcta dispensación de la resina y el endurecedor e idéntica profundidad de pistón en ambos componentes. Colocar el suministro de aire enviado al pulverizador en posición 3; un exceso de aire de pulverización aumenta la rugosidad de la superficie a tratar. Ajustar el regulador de velocidad de pistón al máximo. Durante la aplicación, mantener una distancia mínima de 40 cm (16 pulgadas) con la superficie. Antes de recubrir la superficie de interés, apuntar la pistola hacia una superficie de prueba y accionar el gatillo hasta conseguir la mezcla idónea de material.

APLICACIÓN CON EQUIPO AIRLESS MONOCOMPONENTE Y PULVERIZADOR DE COMPONENTES PLURALES

Consultar con Castolin Eutectic para obtener orientación sobre el sistema y recomendaciones de configuración cuando vaya a proyectarse el material con equipo airless monocomponente o equipo de pulverización en caliente de componentes plurales.

APLICACIÓN POR PULVERIZACIÓN

Antes de pulverizar todo el recubrimiento, repasar con brocha las soldaduras continuas y bordes. Aplicar el recubrimiento con técnica húmedo sobre húmedo en las zonas repasadas. Aplicar en cada pasada un espesor máximo de 250 micras (10 milipulgadas). Aplicar el producto conforme al espesor de recubrimiento especificado mediante pasadas múltiples entrecruzadas.

INSPECCIÓN

Inspeccionar visualmente el recubrimiento nada más terminar su aplicación para detectar posibles poros o áreas no revestidas. Estas áreas pueden repararse inmediatamente si el recubrimiento está pegajoso al tacto.

Volver a inspeccionar el recubrimiento tras el curado. Inspeccionar visualmente el recubrimiento para detectar decoloración, poros, zonas sin curar, ampollas y otros defectos visibles. En función del defecto puede requerirse eliminar el producto curado por medios mecánicos y volver a aplicarlo.

Cuando el recubrimiento vaya a utilizarse en aplicaciones de inmersión o que requieran protección contra la corrosión, deben realizarse pruebas de discontinuidad conforme a las normas ASTM pertinentes. La tensión mínima recomendada es de 2000 V o 100 V/milisegundo según el espesor medio del recubrimiento.

ALMACENAMIENTO Y LIMPIEZA

1. Limpiar las herramientas inmediatamente después de su uso con disolventes comerciales (xileno, metiletilcetona).
 2. Lijar el material cuando el recubrimiento se encuentre seco.
 3. Mantener los envases perfectamente cerrados y almacenarlos boca abajo. Para la limpieza utilizar metiletilcetona o una mezcla al 50 % de metiletilcetona y xileno.
 4. Almacenar a una temperatura entre 10°C (50°F) y 27°C (80°F). No congelar.
 5. Utilizar el producto en los 2 años siguientes a su recepción. Volver a cerrar firmemente la tapa una vez abierta. El tiempo de almacenamiento se reduce en 3 meses.
- Los cartuchos tienen una vida de almacenamiento de 1 año. Puede producirse una disociación del producto, por lo que los cartuchos deben agitarse bien antes del uso.

SU PROVEEDOR DE SOLUCIONES PARA LA PROTECCIÓN, REPARACIÓN Y UNIÓN



EUTECTIC CORPORATION
N94 W14355 Garwin Mace Drive
Menomonee Falls, WI 53051 USA
Tel.: +1 (800) 558-8524

EUTECTIC CANADA
428, rue Aimé-Vincent
Vaudreuil-Dorion, Québec
J7V 5V5 Canada
Tel.: +1 (800) 361-9439



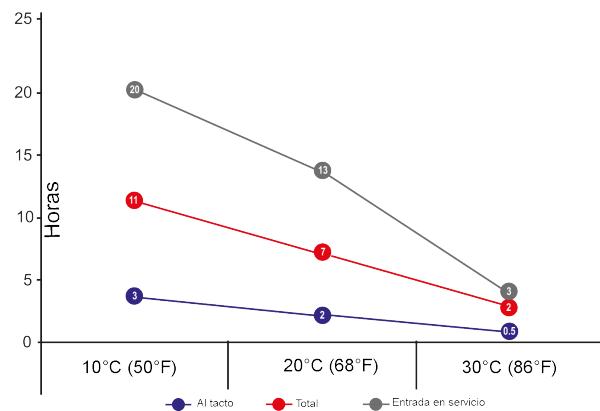
mecatecpolymers.com



del cartucho, precaliente el cartucho entre 50 ° C y 60 ° C, luego mezcle en un agitador neumático hasta que se forme un fluido homogéneo. logrado.

CARACTERÍSTICAS DEL CURADO

PARA SERVICIO QUÍMICO EL RECUBRIMIENTO DEBE CURAR DURANTE 7 DÍAS COMPLETOS. Se puede forzar el curado durante 6 horas a 50°C (120°F) para acelerar la entrada en servicio químico. La temperatura de proyección y del sustrato afectan al tiempo de curado del recubrimiento. A mayor temperatura, mayor es la velocidad de reacción.



Programa de curado	50°F	77°F	86°F
	10°C	25°C	30°C
Vida de la mezcla	35 minutos	30 minutos	25 minutos
Tiempo de curado al tacto	3 horas	2 horas	30 horas
Tiempo de curado total	11 horas	7 horas	2 horas
Exposición carga completa	20 horas	13 horas	3 horas
Tiempo máx. reaplicación:	120 horas	96 horas	72 horas

SEGURIDAD

Consultar la ficha de datos de seguridad (FDS) su www.castolin.com/msds-portal antes de utilizar cualquier producto. Respetar los procedimientos estándar de trabajo y entrada a recintos confinados que sean de aplicación.

Utilizar protección ocular y protección completa de la piel, incluidos guantes resistentes a productos químicos. Utilizar un equipo de protección respiratoria homologado por el NIOSH cuando se generen nieblas.

Consultar la ficha de datos de seguridad antes de aplicar este producto.