

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Preparar la superficie de la cinta transportadora eliminando cualquier goma suelta. Utilizar, sobre un patrón de trama cruzada, un cepillo Bristle Blaster o una lijadora a baja velocidad con disco de óxido de aluminio de grano 18 a 24 para generar estrías rugosas en la zona a reparar. La superficie preparada ha de extenderse 1" más allá cuando se aplique el revestimiento real. Para obtener óptimos resultados deben achaflanarse los bordes afilados.

Limpiar la zona a reparar con disolvente MEK. No empapar con el disolvente sobre la superficie de trabajo. Utilizar únicamente una pequeña cantidad para eliminar cualquier resto de suciedad y contaminación.

Aplicar una capa muy fina de imprimación MeCaPrime 14 en la zona a reparar. No saturar la superficie.

MeCaPrime 14 debe mezclarse a fondo antes de su utilización. Aplicar sobre la superficie preparada con brocha o rodillo con un espesor mínimo de 0,5 milipulgadas (12,5 µm) y máximo de 1 milipulgada (25 µm). MeCaPrime 14 es un material inflamable a base de disolvente, por lo que debe mantenerse alejado de llamas abiertas, **chispas y luz solar directa. EL DISOLVENTE DE LA IMPRIMACIÓN DEBE EVAPORARSE ANTES DE APLICAR MECAFIX 144.** Dejar secar durante 15-30 minutos; comenzar la aplicación de MeCaFix 144 mientras la imprimación esté pegajosa. El tiempo transcurrido entre la aplicación de la imprimación y de MeCaFix 144 **NO DEBE SUPERAR LAS 2 HORAS.**

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Precalentar el cartucho a 23-32°C (75-90°F); no sobrepasar los 35°C (95°F). Empezar la proyección con una presión de aire de entrada de 5.5 bar (80 psi). Debe utilizarse un filtro separador de humedad en línea para evitar que el material se contamine con humedad en caso de que vaya a pulverizarse el producto. Agitar el cartucho para redispersar cualquier material sedimentado. Utilizar el mezclador estático suministrado.

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. Antes de aplicar el revestimiento reparador, dispensar siempre primero sobre una superficie de prueba hasta asegurarse de conseguir la mezcla idónea de material.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

- 1) Este material debe dispensarse con la pistola neumática de cartucho MeCaSpray.
- 2) MeCaFix 144 es una masilla reparadora de rápido curado. El producto gelifica rápidamente y cura en aproximadamente 6-8 minutos. A mayor cantidad de producto y temperatura ambiente, mayor es la velocidad de curado. Aplicar capas sucesivas en un plazo de 30 minutos para obtener una buena adhesión entre capas. Transcurridos 30 minutos es necesario obtener una superficie rugosa de MeCaFix 144 antes de aplicar una nueva capa.
- 3) La pulverización o proyección no puede detenerse una vez iniciada dado que el material se endurecería en el mezclador estático. El trabajo ha de planificarse teniendo esto presente e incluir por tanto el mínimo de arrancadas y paradas. Antes de aplicar sobre la superficie de interés, dispensar siempre primero sobre una superficie de prueba hasta asegurarse de conseguir la mezcla idónea de material. Una vez mezclado el material, proyectarlo de forma continua sobre la superficie preparada.

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.

CARACTERÍSTICAS DEL CURADO

Programa de curado	50°F	77°F	86°F
	10°C	25°C	30°C
Vida de la mezcla	90 segundos	60 segundos	45 segundos
Tiempo de curado al tacto	4 minutos	3 minutos	2 minutos
Tiempo de curado total	25 minutos	15 minutos	8 minutos
Exposición carga completa	4 horas	2 horas	1 hora
Tiempo máx. reaplicación:	El tiempo máximo de reaplicación a 77°F (25°C) es de 30 minutos. Transcurridos 30 minutos es necesario obtener una superficie rugosa antes de aplicar una nueva capa.		

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.

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.

SU PROVEEDOR DE SOLUCIONES PARA LA PROTECCIÓN, REPARACIÓN Y UNIÓN

