

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. 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. **NO UTILIZAR** granalla de acero o granalla no angular. 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.

Para servicio en condiciones menos exigentes o reparaciones de urgencia, se permite preparar la superficie mediante amolado mecánico con disco de láminas (grano 40 o superior) y proceso Bristle Blasting. La superficie debe limpiarse dejando un perfil de rugosidad de 50 micras (2,0 milipulgadas).

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Proporción de mezcla	
Volumen	2 parte de resina (A) : 1 parte de endurecedor (B)
Peso	1.37 parte de resina (A) : 1 parte de endurecedor (B)

Este es un sistema de dos componentes. **SE RECOMIENDA MEZCLAR COMPLETAMENTE LA UNIDAD.** Premezclar ambos componentes antes del uso al existir riesgo de sedimentación. Asegurarse de que la temperatura del producto es de 20-30°C (68- 85°F).

Véase la relación de mezcla anterior. Deposite la Parte A de Resina en una bandeja de mezclado a continuación el volumen o peso predeterminado de la Parte B. Mezcle durante 45 segundos hasta obtener un color y consistencia uniformes. No se recomienda una velocidad de mezcla excesiva pues provoca la entrada de aire en la mezcla.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

1) 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 producto mezclado puede repartirse en recipientes más pequeños para conservar la vida de la mezcla. El contenido de la paleta de mezcla puede repartirse en recipientes más pequeños para conservar la vida de la mezcla. El producto puede aplicarse con la mano enguantada o con llana. Trabajar el producto en una capa muy fina para que la resina polimérica “moje” la superficie y garantizar una correcta adherencia. Una vez que la superficie esté mojada, empezar a recrecer el recubrimiento al espesor indicado. Presionar y trabajar el recubrimiento durante su aplicación para evitar el atrapamiento de aire.

2) La vida de mezcla de este producto es inferior a 25 minutos; este tiempo puede disminuir en función de la masa y la temperatura. A mayor temperatura y masa, mayor es la velocidad de curado.

3) Este producto no tiene un tiempo máximo de reaplicación. Si se aplica una segunda capa de revestimiento sobre una película curada será necesario lijarla hasta conseguir una textura rugosa que garantice una adecuada adhesión a la segunda capa.

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.

CURING PERFORMANCE

La temperaturas del producto 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	2.5 horas	1.5 horas	1 hora
Tiempo de curado total	8 horas	5 horas	2 horas
Exposición carga completa	12 horas	8 horas	6 horas
Tiempo máx. reaplicación:	4 horas	3 horas	2 horas

La velocidad de curado se incrementará a medida que aumente el espesor del revestimiento y el calor exotérmico de la reacción. Cuanto menor sea el espesor del revestimiento aplicado, más lenta será la velocidad de curado.

Para inmersión química se recomienda un tiempo de curado del revestimiento de 24 horas a fin de maximizar su rendimiento en servicio.

STORAGE & CLEAN UP

- 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 32°C (90°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.

SAFETY

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



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