

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. **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). Dada la menor velocidad de limpieza de los medios mecánicos, estos métodos resultan adecuados para pequeños trabajos de reparación.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Proporción de mezcla	
Volumen	3 parte de resina (A) : 1 parte de endurecedor (B)
Peso	4 parte 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 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. No se recomienda una velocidad 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. A mayor temperatura y masa, mayor es la velocidad de curado. El producto mezclado puede repartirse en recipientes más pequeños para conservar la vida de la mezcla.

2) El producto ha de aplicarse con el útil esparcidor suministrado. 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.

3) El producto debe aplicarse en una sola capa. Cuando se requiera espesor adicional, se debe lijar el recubrimiento para asegurar la adherencia entre capas.

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

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	20 minutos	15 minutos	10 minutos
Tiempo de curado al tacto	2 horas	1 hora	30 minutos
Tiempo de curado total	7 horas	3.5 horas	2 horas
Exposición carga completa	13 horas	6.5 horas	3 horas
Tiempo máx. reaplicación:	Mientras el material está blando		

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

