

CORROLESS RF35 WHITE

RECUBRIMIENTO EPOXY DE DOS COMPONENTES PARA DEPÓSITOS.

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi de dos componentes, de alto espesor, sin disolventes, reforzado con láminas de borosilicato endurecido autosolapantes.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO Y USOS RECOMENDADOS

- La versión en gris está aprobada junto con Corroless EPF según BS 6920 Parte 1, 1988, para su uso en contacto con agua potable (WRc).
- Listado en la Water Fittings and Materials Directory.
- Reforzado con borosilicato endurecido para incrementar la impermeabilidad.
- Nº Stock OTAN 0442-8010-99-337-0778 (gris), 0442-8010-25-150-0973 (Blanco).
- La versión en blanco está aprobada junto con Corroless EPF para el interior de depósitos de almacenaje de combustible, incluido combustible de aviación. (MIL-PRF-4556F and DEF STAN 80/97).
- Sus aplicaciones incluyen Tanques de Agua, recubrimiento de tuberías, bodegas de buques, depósitos de combustible, etc.

DATOS TÉCNICOS

Volumen Sólidos (±2%): 96%.

Espesor Película: **Húmeda** 208 micras. **Seca** 200 micras.

Cobertura Teórica: 4.8 m²/litro a 200 micras dft. En la práctica puede variar dependiendo del método de aplicación, temperatura, perfil y porosidad del sustrato.

Aplicación: Airless, brocha o rodillo.

Ratio de Mezcla: 2:1 por volumen (base y activador).

Tiempo de Trabajo (a 18°C): 45 minutos.

Tiempos de secado:
con espesor recomendado dft

	10°C	18°C
Al Tacto	12 horas	8 horas
Duro	30 horas	16 horas
Sobrerrevestimiento Mínimo	30 horas	16 horas
Máximo	3 días	3 días

Disolventes y
Limpieza:

Disolvente no recomendado. Solvent Gun Wash debe usarse solo para limpieza.

Acabado: Brillante.

Colores: Gris (aprox. 18B21) (para agua potable) y Blanco (para combustible).

Almacenaje: Almacenar en un lugar fresco y seco, proteger de las heladas.

CORROLESS RF35 WHITE

RECUBRIMIENTO EPOXY DE DOS COMPONENTES PARA DEPÓSITOS.

DETALLES DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie: Todas las superficies deben ser firmes y estar limpias, secas y libres totalmente de aceite, grasa u otra contaminación. Ésta es una capa de acabado y debe ser aplicada sobre imprimaciones o recubrimientos intermedios Corroless.

Imprimaciones recomendadas: Corroless EPF.

Para aplicaciones de agua potable o combustible debe usarse Corroless EPF.

Aplicación: Respetar siempre el tiempo de sobrerrevestimiento de la imprimación elegida.

Método	Pistola Airless	Brocha	Rodillo
Presión Boquilla	4000 psi	Sí	Sí
Tamaño Boquilla	19 thou		
Ángulo Abanico	50°		

Airless Spray: Se recomienda el uso de un bloque calentador de 35°-40°C y una bomba potente como la Graco King 63:1. Se pueden utilizar componentes diversos de sistemas de alimentación como el Hydracat. Más detalles disponibles bajo petición.

Aplicación a Brocha o Rodillo: Aplicar sin disolver. Con brocha descargar encima, no sobrebrochar. Con rodillo, se recomienda usar uno de pelo corto de lana.

Mezcla: Mezclar cada componente por separado antes de proceder a su mezcla conjunta durante 2 o 3 minutos a velocidad media. El sobremezclado producirá calor y reducirá el tiempo de trabajo. Use siempre un mezclador eléctrico. Asegúrese de que el producto sólo es utilizado en las proporciones adecuadas.

Capa de Parcheo: Aplicar una capa de parcheo a todos los ángulos, tuercas, tornillos, soldaduras, etc.

Sobrerrevestimiento: Sobrerrevestible con él mismo – para el sobrerrevestimiento con otros recubrimientos Corroless consulte con Proenecon Systems, S.A. Si el tiempo de sobrerrevestimiento excede de 24 horas y se ha contaminado la superficie, lavar con un detergente y agua limpia, dejar secar antes de continuar. Si el tiempo máximo de sobrerrevestimiento ha pasado abrasionar la superficie y limpiar con agua dulce para eliminar la contaminación y dejar secar.

Temperatura de Aplicación: Entre 8°C - 25°C.

Condiciones Ambientales: Solo aplicar en condiciones de buena ventilación, debe mantenerse durante el secado. No aplicar cuando la lluvia, niebla, aguanieve o nieve sean inminentes. Durante la aplicación en tiempo seco la humedad relativa no debe exceder del 85% y la temperatura del acero debe mantenerse 3°C sobre el punto de rocío.

Punto de Inflamación: Superior a 55°C.

Salud y Seguridad: Seguir cuidadosamente los consejos de uso indicados en el embalaje. Las Fichas de Seguridad están disponibles bajo solicitud.

Esta información se proporciona de buena fe para la guía de los usuarios pero no expresa ninguna garantía. Cualquier pregunta debe remitirse a nuestro Departamento Técnico. Esta información está basada en test de laboratorio y en la experiencia práctica y que ha sido contrastada en la fecha indicada en la ficha técnica del producto. Si es necesario verifique la validez de la hoja técnica del producto. La calidad del producto está asegurada por sistema de operación, basado en los requerimientos de la ISO 9001. No podemos responsabilizarnos de cualquier daño causado por el uso del producto contraviniendo las instrucciones o para usos inapropiados. SOLO PARA USO PROFESIONAL.