



MANUAL DE APLICACIÓN

SISTEMA RECOMENDADO

POLYLITE 160-DTM® (2.0 - 5.0 mils.) directo al sustrato.

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO GALVANIZADO

Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses previo a su aplicación. Remover todo rastro de aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño, limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o rafaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como el empleo de abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos. Cuando no sea posible la intemperización y la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 y realizar una aplicación pequeña del producto o sistema seleccionado para comprobar su compatibilidad. Permita que la pintura seque por lo menos una semana antes de realizar la prueba de adherencia. Si la adherencia es pobre, limpie con un cepillo de acuerdo con SSPC-SP 7 para facilitar la remoción de estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP 2. Imprima la zona el mismo día en que se haya efectuado la limpieza.

ALUMINIO

Remover rastros de aceite, grasa, suciedad, óxidos y cualquier material extraño utilizando la limpieza con solvente de acuerdo con SSPC-SP 1 o ráfaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo las cascarillas delaminadas sueltas, la herrumbre, y la pintura suelta por medio de cepillos apropiados, lijado en forma manual así como emplear abrasivos del tipo fibra "Scotch®" hasta eliminar marcas de óxido, dejando homogéneamente rayada la superficie hasta la obtención de un perfil de anclaje de 0.5 a 1 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza), raspado manual, otras herramientas de impacto o por combinación de estos métodos.

ACERO

Limpia con abrasivos a presión (Sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (Limpieza a metal blanco), SSPC-SP 10 (Cercano a metal blanco) o como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal grado comercial), dejando un perfil de anclaje de 2 a 3 milésimas de pulgada. Una vez que se ha "sandblasteado" todo el sustrato no deberá permanecer más de tres horas sin primario en ambientes húmedos-salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido en la superficie ya "sandblasteada". En caso de que no sea posible la aplicación de dichos métodos de limpieza (óptimos) antes citados, se recomienda la utilización de otros métodos de limpieza mecánicos como: SSPC-SP 2, SSPC-SP 3, etc. Las resistencias de los sistemas involucrados se verán afectadas dependiendo del tratamiento de superficie que se seleccione.

Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa ó de cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario tan pronto como sea posible para evitar la oxidación.

PLÁSTICOS DE INGENIERÍA

Se recomienda únicamente una limpieza con alcohol etílico ó alcohol isopropílico ó en su defecto acetona. El lijado superficial con lija grano 600 ó el empleo de fibra scotch® es opcional. Si se opta por la opción del lijado habrá que limpiar el sustrato con los solventes anteriores, secar perfectamente bien y posteriormente realizar la aplicación del recubrimiento seleccionado.

BRONCE, COBRE, LATÓN

Remover rastros de aceite, grasa, suciedad, óxidos y cualquier material extraño utilizando la limpieza con solvente (NERCLEAN) de acuerdo con SSPC-SP 1 ó ráfaga ligera SSPC-SP 2. La limpieza manual, es un método para preparar superficies removiendo la herrumbre y pintura suelta por medio de cepillos adecuados. Así como el lijado de forma manual empleando abrasivos del tipo fibra "Scotch®", hasta eliminar marcas de óxido, dejando la superficie homogéneamente rayada hasta obtener un perfil de anclaje de 0.5 a 1.0 milésima de pulgada. Remover los residuos abrasivos ó polvo de la superficie a pintar (según método de limpieza).

PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO

En JUEGO 1.25, JUEGO 5.00, JUEGO 10.00, JUEGO 20.00, JUEGO 25.00 LITROS

4 Partes en Volumen POLYLITE 160-DTM-B

1 Parte en Volumen REACTOR R-75-T

ADELGAZADOR

S-121 máximo el 30 %.

EQUIPOS DE APLICACION

Brocha, pistola de media presión, Airless, H.V.L.P., EPA.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

1. Verificar que las condiciones de aplicación estén de acuerdo a lo especificado en la ficha técnica del producto y/o manual de aplicación.
2. Delimitar el área de trabajo.
3. Utilizar el equipo de seguridad adecuado para realizar la aplicación.
4. Verificar que la superficie esté limpia y preparada de acuerdo a lo especificado en el apartado "Preparación de superficie".
5. Verificar que el equipo de aspersión esté completo y limpio. Antes de usarlo, se deberá enjuagar perfectamente con solvente (el mismo que se usa como adelgazador o el recomendado por el proveedor).
6. Verificar que la fecha de caducidad del producto no se haya rebasado.
7. Consultar la información técnica del producto para la correcta preparación del mismo.
8. Destapar el recipiente de POLYLITE 160 DTM BASE y agitar el contenido con un agitador manual, mecánico u otro medio adecuado de tal forma que no



MANUAL DE APLICACIÓN

se generen derrames del mismo, hasta lograr que todos los sólidos adheridos a las paredes y al fondo se reincorporen en forma homogénea.

9. Preparar el recubrimiento mezclando los componentes POLYLITE 160 DTM B y REACTOR R-75-T respetando la relación de mezcla 4:1 en volumen respectivamente y agitando hasta obtener una mezcla completamente homogénea. Darle a ésta mezcla un tiempo de inducción de 5 - 10 minutos para favorecer el inicio de la reacción, antes de proceder a realizar la aplicación.

10. Ajustar de acuerdo a la información técnica la viscosidad con el adelgazador recomendado para su correcta aplicación (la cantidad de adelgazador dependerá del equipo de aplicación así como del producto), se recomienda no usar más del 30% de Solvente S-121.

11. Respetar la vida útil (pot life) de la mezcla ya que éste es limitado y disminuye conforme sea mayor la temperatura ambiente, por lo tanto se recomienda no preparar más material del que se vaya a utilizar. No se deberá aplicar después de 2 horas de haber preparado la mezcla.

PRECAUCION

Este producto deberá aplicarse en áreas bien ventiladas y con el equipo de seguridad adecuado como son mascarillas con doble filtro de carbón activado, goggles, ropa de algodón y guantes, ya que contiene sustancias cuya inhalación prolongada puede afectar la salud. Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

VIDA UTIL

< 2 Horas

CONDICIONES DE APLICACION

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 43°C. No se aplique este producto si la temperatura del substrato no se encuentra al menos a 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa en el ambiente es mayor del 85%.

No se debara mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva

ALMACENAJE

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado
POLYLITE 160-DTM Base: 12 meses, Reactor R-75 T: 6 meses.

OBSERVACIONES

Este producto cumple con la prueba de:

Impacto (ASTM D2794): > 40 lb/in.

CAMARA SALINA (ASTM B-117) > 500 HRS

INTEMPERISMO ACELERADO (ASTM D4587): 600 HRS.

SECADO FORZADO: 10 MIN DE FLASH Y 30 MIN @ 60 C

POLYLITE®160-DTM, TAMBIÉN SE PUEDE APLICAR DIRECTAMENTE SOBRE COBRE, BRONCE Y LATÓN. SIGUIENDO EL PROCESO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIE DESCRITA EN EL MANUAL DE APLICACIÓN. EN CASO DE QUE TENGA ALGÚN TRATAMIENTO DE PROTECCIÓN SERÁ NECESARIO HACER PRUEBAS DE

COMPATIBILIDAD.

NOTA:

UNA VEZ HECHA LA MEZCLA Y DESPUÉS DE HABER TRANSCURRIDO EL TIEMPO DE VIDA DE MEZCLA NO SE USARÁN LOS SOBRANTES AUNQUE ESTÉ LÍQUIDO, YA QUE SE ENCONTRARÁ REACCIONADO, EN CASO DE USARSE SE PRESENTARÁN PROBLEMAS DE SECADO Y DE ADHERENCIA.

*** SI LA APLICACIÓN VA A ESTAR SOMETIDA A UNA ALTA HUMEDAD Y SALINIDAD (AMBIENTE MARINO-COSTERO) SE RECOMIENDA APLICAR EL PRIMARIO ANTICORROIVO DUREPOXY® CR.

El % de dilución de la mezcla (Base - Reactor) dependerá del método de aplicación que se emplee.

El procedimiento de aplicación descrito en éste manual es el método de aspersión con aire.

NOTA

No se deberá mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva.

ATENCIÓN/GARANTÍA

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fe sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo; las muestras le serán proporcionadas por la empresa.

NOTA: Las personas hipersensibles deberán usar indumentaria de protección, guantes y cremas de protección para la cara, manos y otras áreas expuestas.