

Si-COAT® AC 579™

Recubrimiento protector anticorrosión

Hoja de información técnica

INTRODUCCIÓN

Si-COAT® AC 579™ Recubrimiento protector anticorrosión es un recubrimiento curado por humedad de un solo componente, con vulcanización a temperatura ambiente (RTV), que ofrece protección duradera contra la corrosión en aplicaciones de grado superior, tanto en lugares nuevos como renovados. Las aplicaciones típicas incluyen elementos de acero estructural, puentes, maquinarias y equipos, áreas de gran corrosión, exteriores de tanques, techos metálicos, revestimientos, etc. Si-COAT® AC 579™ es ideal para aplicaciones donde el recubrimiento resulta esencial y se buscan altos niveles de protección, adherencia, elasticidad y durabilidad.

Apto para su uso en aplicaciones nuevas, en renovaciones y como recubrimiento en mantenimientos industriales. Destinado al uso en una amplia variedad de entornos atmosféricos elevados, que incluyen estructuras marítimas, instalaciones petroquímicas, puentes, plantas de papel y celulosa y la industria energética. Especialmente diseñado para su uso donde la opción preferida es un acabado semibrillante o de bajo brillo o donde un alto brillo no es recomendable.

INFORMACIÓN PRÁCTICA

Nivel de brillo	Acabado mate
Volumen de sólidos	64%
Tasa de aplicación de grosor típico	Grosor de la película seca (DFT) de 8,0 a 20,0 mil (203 a 508 micrones) Grosor de la película húmeda (WFT) de 13 a 31 mil (318 a 794 micrones)

Cobertura teórica aprox.:

DFT	8,0 mils (203 µ)	10,0 mils (254 µ)	15,0 mils (381 µ)	20,0 mils (508 µ)
pies cuad./galón	128	103	68	51
metros cuad./litro	3,1	2,5	1,7	1,3

Tenga en cuenta el factor de pérdida adecuado:

Cobertura práctica = Cobertura teórica x [100% - % de pérdida]

Método de aplicación: Rodillo, cepillo o pulverizador tipo airless

Intervalo de temperatura para aplicación: 41 a 140°F (5 a 60°C) [ambiente]

Tiempo de secado:

Formación de Piel	25 minutos*
Secado al Tacto	60 minutos*
Finalización del curado	4 a 6 horas*
Características físicas completas	7 días*

*En condiciones estándar [25°C (77°F) y 50% de humedad relativa: espesor de película de 10 mils húmedo]

INFORMACIÓN REGULATORIA

Punto de Ignición	107°F (42°C) mínimo
COV	290 g/litro (2,42 lb/galón) máximo

PROPIEDADES FÍSICAS

(Propiedades típicas; los valores no deben utilizarse como indicación)

Sin Curar	
Aspecto	Pintura espesa
Viscosidad	4000 ± 1000 cP
Resistencia al descuelgue	20 (medidor anticombado, Leneta)
Sistema de curado	Curado por humedad, neutro

Curado*	
Dureza [ASTM D2240, Shore A]	45 puntos
Resistencia a la tensión [ASTM D412]	21 kg/cm ² (300 psi)
Resistencia de adherencia [en acero ASTM D4541]	190 kg/cm ² (2700 psi)
Elongación al quiebre [ASTM D412]	180%
Resistencia al desgarro [ASTM D624 DieB]	6 kN/m (34 ppi)
Estabilidad a temperatura	Continua: -60 a 200 °C (-76 a 392 °F) [sin llama]
Exposición a agua salada [2550 horas, 60 °C (140 °F)]	Sin deterioro
Ángulo de repelencia al agua	96 grados
Acción de la intemperie acelerada por UV [Serie ASTM G53, 5000 horas]	Sin degradación

*En condiciones estándar [25°C (77 °F) y 50% de humedad relativa] durante 7 días

COLOR

Colores disponibles: Gris Ansi No.70, Crudo, Azul Florida, Galvánico Metálico, Gris Oscuro, Beige Medio, Negro, Azul Azure, Blanco Tanque, Arena del Desierto, Verde Enmax, Azul Acero, Tan, Gris Seda, Mercurio, Verde Bosque, Rojo Amarronado, Rojo Ladrillo, Gris Nube, y Blanco Crema. Otros colores se encuentran disponibles; comuníquese con CSL Silicones para obtener ayuda con el color. **Todos los colores disponibles son probados para resistir 5000 horas de Pruebas Aceleradas de inclemencias del tiempo (QUV).**

PREPARACIÓN Y LIMPIEZA DE SUPERFICIES

*Para mas detalles, por favor referirse al Boletín Técnico de Si-COAT AC "Application & Risk Assessment Guide".

Todas las superficies donde se aplicará el recubrimiento no deben tener residuos, polvo, pintura caliza, salpicaduras de morteros, óxido suelto, escoria de laminación, calafateo viejo, grasa, aceite, agente desmoldante, compuestos endurecedores, aguacal ni ninguna otra materia extraña, incluida la escarcha. Se debe quitar toda pintura que esté pelada, descamada, cuarteada, ampollada o levantada. Se debe quitar el recubrimiento viejo que no cumpla con el estándar ASTM D3359 ("Método de medición de adhesión con cinta") con una clasificación mínima de 4A o 4B. Todos los bordes del recubrimiento viejo deben pulirse para quitar el borde afilado, con la excepción de las superficies previamente recubiertas con Si-COAT® revestimiento protector anticorrosión.

A fin de cumplir con las condiciones anteriores, los estándares recomendados de preparación de superficies son SSPC-SP2 (limpieza de herramientas manuales), SSPC-SP3 (limpieza de herramientas eléctricas) o SSPC-SP12/NACE n.º 5 (chorro de agua/agua a alta presión).

Para las superficies preparadas para limpieza con chorro de agua/agua a alta presión, se deben seguir los estándares SSPC-VIS 4(I)/NACE n.º 7 de limpieza de superficies.

La limpieza de superficies visibles debe cumplir con, al menos, la condición Vis WJ-4 directamente después de la limpieza con chorro de agua/agua a alta presión. Si se requiere mayor aclaración, refiérase a SSPC / NACE número de artículo 21157 "Preparación de la superficie conjunta Estándar". Esta especificación tiene prioridad.

La limpieza de superficies no visibles debe cumplir, al menos, con la condición SC-2 con la excepción de la contaminación de cloruro de hasta 10 µg/cm² (7 ppm). Los niveles de iones ferrosos solubles deben ser inferiores a 10 µg/cm² (7 ppm) y la contaminación de sulfato debe ser inferior a 17 µg/cm² (12 ppm).



Es posible que se produzca una oxidación rápida después de la limpieza con chorro de agua/agua a alta presión. De acuerdo con el estándar SSPC-VIS 4(I)/NACE n.º 7, la condición de oxidación rápida máxima tolerable es L (oxidación rápida ligera que se encuentra distribuida de forma uniforme o en zonas, que esté muy bien adherida y que no sea demasiado abrasiva como para marcar objetos que rocen o entren en contacto con ella).

Sin embargo, la condición de la superficie visible o no visible, después de la limpieza con chorro de agua/agua a alta presión) es WJ-4 L/SC-2 (salvo por la contaminación de cloruro de hasta 10 µg/cm² [7 ppm]).

APLICACIÓN DEL RECUBRIMIENTO

Mezcla: Si-COAT® AC 579™ se vende como recubrimiento de una parte (no se necesita mezclar componentes). **Mézclase con un agitador neumático (300 – 400 rpm) por, al menos, 5 minutos**, para garantizar la obtención de una consistencia uniforme y sin aire del recubrimiento.

Aplicación: Todas las superficies deben estar limpias y secas antes de la aplicación. El recubrimiento se debe aplicar de forma tal que se eviten corrimientos, hundimientos, goteos, manchas, etc. y que se cubran completamente las superficies sin descansos (espacios). La temperatura de la superficie que se recubrirá debe encontrarse entre 5 y 60 °C (41 y 140 °F), y la temperatura ambiente debe ser de al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de condensación antes de y durante la aplicación.

Todas las áreas especialmente propensas a la corrosión, como el metal expuesto, los bordes, las soldaduras, los orificios, los pernos, las esquinas, los pozos y las áreas rugosas deben imprimirse de forma puntual con un DFT de 5 mils (127 micrones) de Si-COAT® AC 579™.

Toda la estructura se debe recubrir con un DFT de, al menos, 8,0 mil (203 micrones) a 20,0 (508 micrones) de Si-COAT® AC 579™, en función de las condiciones de servicio. El DFT máximo recomendable de Si-COAT® AC 579™ es 100 mil (2540 micrones).

Al trabajar con Si-COAT® AC 579™ en entornos extremadamente húmedos o altas temperaturas, se recomienda utilizar un adaptador de tapa de cubeta conectado a un agitador. Esto evitará que el producto se pele y se cure en la cubeta durante la aplicación.

Se recomienda que el Si-COAT® AC 579™ se aplique utilizando una pulverizador tipo airless; sin embargo el cepillo o el rodillo también son métodos adecuados para la aplicación en pequeñas áreas de la superficie, en un volumen que alcanzará un DFT de, al menos, 8 mils (203 µ).

Diluyente: No recomendable.

Limpiador: Nafta o aguarrás.

Detención y reinicio del trabajo: No se recomienda realizar detenciones prolongadas del trabajo después del uso parcial de un envase de Si-COAT® AC 579™. Si se debe detener el trabajo después de consumir una parte del envase de Si-COAT® AC 579™, selle el recubrimiento para minimizar el contacto con el aire y la humedad cubriendo la superficie del recubrimiento con una película de polietileno y, luego, vuelva a sellar el envase para que quede herméticamente cerrado.

Después de volver a abrir el envase para retomar el trabajo, vuelva a despegar la película de polietileno. Si el recubrimiento se endureció, utilice una navaja para recortar el recubrimiento curado de la pared del envase. Despegue la capa endurecida de recubrimiento para que quede libre el recubrimiento fresco que se encuentra debajo.

Limpieza: No permita que quede material en las mangueras, en la pistola o en el equipo de pulverización. Limpie minuciosamente todo el equipo con un limpiador de los seleccionados anteriormente. El recubrimiento endurecido por completo no daña (ni dañará) el ambiente y se puede desechar en los rellenos. Sin embargo, siempre revise las regulaciones medioambientales locales antes de desecharlo.

Renuncia

La información proporcionada en esta hoja no es exhaustiva. Aquellas personas que utilicen el producto para algún fin que no sea el recomendado específicamente en este documento, sin obtener antes la confirmación por escrito de CSL Silicones Inc. sobre si el producto es adecuado para el fin previsto, actúan bajo su propio riesgo. La información que figura en este documento se ha redactado de buena fe para cumplir con las leyes provinciales (estatales) y federales aplicables. Sin embargo, no se ofrece ninguna clase de garantía, expresa o implícita, y CSL Silicones Inc. no será responsable por los daños, las pérdidas o las lesiones resultantes del uso de cualquier información incluida en la presente. Si bien CSL se esfuerza por asegurarse de que todo el asesoramiento que proporciona sobre el producto (tanto en este documento como en otros) sea correcto, no poseemos el control sobre la calidad o la condición del sustrato o de los factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por lo tanto, salvo que CSL acuerde específicamente por escrito hacerlo, no acepta responsabilidades de ningún tipo por el rendimiento del producto o por cualquier pérdida o daño resultante del uso del producto. La garantía, si existiese, o los Términos y condiciones de venta específicos se encuentran en los Términos y condiciones de CSL. Se puede obtener una copia si se solicita. La información que figura en este documento puede ser modificada periódicamente debido a la experiencia y la política de CSL sobre la mejora continua del producto.

Es responsabilidad del usuario comprobar que este documento esté actualizado antes de utilizar el producto. Este documento no debe utilizarse para la redacción de especificaciones.

CSL Silicones Inc.
144 Woodlawn Rd. W.
Guelph, ON N1H 1B5
Canada

Tel: +1 519.836.9044
Línea gratuita: +1 800.265.2753

www.cslsilicones.com

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El nivel de brillo y acabado de la superficie depende del método de aplicación. Evite combinar los métodos de aplicación cuando sea posible. Los mejores resultados en cuanto al brillo y al aspecto se obtendrán mediante la pulverizador tipo airless.

Si debe volver a recubrir después de la acción de la intemperie o el envejecimiento, asegúrese de que el recubrimiento esté completamente limpio para quitar toda la contaminación de la superficie, como por ejemplo polvo, grasa, aceite, cristales de sal, humo del tráfico, etc. antes de la aplicación adicional de otra capa del recubrimiento Si-COAT® AC 579™.

No aplique al sustrato temperaturas que sean inferiores a 5 °C (41 °F).

Cuando aplique Si-COAT® AC 579™ en espacios cerrados asegúrese de que exista una ventilación adecuada o de utilizar el equipo adecuado de respiración. Consulte la hoja de datos de seguridad de los materiales Si-COAT® AC 579™ para obtener más detalles.

Si-COAT® AC 579™ posee una tolerancia excelente a la exposición a sustancias químicas en el aire. Cuando exista la posibilidad de que haya salpicaduras/acumulación importante de sustancias químicas o solventes, póngase en contacto con CSL Silicones Inc. para saber si su uso es adecuado.

COMPATIBILIDAD DE LOS SISTEMAS

Si bien no se requiere el uso de ningún imprimador antes de aplicar Si-COAT® AC 579™ en los sustratos más comunes, se recomienda realizar una prueba de adhesión rápida en campo antes de la aplicación. Si es necesario, el imprimador CSL-944™ puede utilizarse con Si-COAT® AC 579™ y mejorará la adhesión en superficies complicadas, como metal galvanizado y otros recubrimientos preexistentes.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto sólo debe ser utilizado por aplicadores profesionales en lugares industriales de acuerdo con los consejos proporcionados en este documento, en la Hoja de información sobre seguridad (SDS) y en los envases; y no se debe utilizar sin consultar la SDS que CSL Silicones Inc. ha proporcionado a sus clientes.

Todos los trabajos que impliquen la aplicación o la utilización de este producto se deben realizar de acuerdo con las normas y reglamentaciones nacionales de salud, seguridad y medio ambiente pertinentes.

Si tiene dudas sobre si el uso de este producto es adecuado, consulte a CSL Silicones Inc. para obtener más información.

EMBALAJE

Tamaño del paquete	Volumen del producto	Peso del producto	Peso del envío
Unidad de 1 galón	3,8 litros (1,0 galón)	4,5 kg (9,9 lb)	4,8 kg (10,6 lb)
Unidad de 5 galones	18,9 litros (5,0 galones)	22,4 kg (49,4 lb)	24,2 kg (53,4 lb)

ALMACENAMIENTO

Vida útil: 18 meses a partir de la fecha de fabricación en el envase original sin abrir a 32 °C (90 °F). Sujeto a reinspección posteriormente. Almacenar en condiciones secas y a la sombra, lejos de fuentes de calor o inflamación.

CSL es Registrado ISO 9001:2008

Si-COAT® AC 579™ Revisado 2016-04-15

Todas las marcas comerciales son marcas registradas. Reservados todos los derechos.

