REVESTIMIENTO ANTICORROSIVO EPOXI · DESARROLLO PROPIO

IE-1833

Sistema epoxi **100 % sólidos de dos componentes**, a base de resinas líquidas, s/NAG 108 – Subgrupo E2. Muy buen poder anticorrosivo y excelente adherencia. Desarrollado especialmente para la protección de **cañerías, válvulas, accesorios y uniones soldadas**, con excelente adherencia en la zona del solape con el polietileno.

500 µm	**1 : 1**	**100 %**	**75 °C**
de espesor en una sola mano, sin descuelgue	relación de mezcla por volumen	sólidos. Sin solventes, libre de alquitrán	servicio continuo seco (65 °C en servicio húmedo)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- **Gran adherencia sobre acero**
  Superior a 100 kg/cm² s/ASTM D-1002, sobre acero arenado a metal cercano al blanco
- **Excelente resistencia al despegue catódico**
  100 mm² (30 días · 3 V · 23 °C) s/CAN/CSA-Z245.20-M86
- **Compatible con la protección catódica de la cañería**
- **Resiste los hidrocarburos**
  Hasta 65 °C en servicio continuo húmedo y 75 °C en servicio continuo seco
- **Muy buena adherencia sobre polietileno extruido tricapa en la zona de los solapes**
- **Excelente resistencia al impacto y a la abrasión, muy impermeable**
  Impacto s/DIN 30671 · abrasión s/ASTM 1044
- **Cumple la tensión mínima de detección s/ETPA N° 352 – Anexos NAG 108**
  Doble cobertura: 500 µm / 2.500 V · Simple cobertura: 350 µm / 2.000 V

CAMPOS DE APLICACIÓN

Instalaciones enterradas o aéreas de la industria del gas, petróleo, petroquímica, etc.

PROPIEDADES FÍSICAS

Solvente	**No posee · libre de alquitrán**
Color	**Negro** A pedido, otros colores
Acabado	**Mate**
Sólidos en volumen	**100 ± 2 %**
Espesor por mano	**500 µm**
Cantidad de manos	**1 a 2**
Rendimiento	**1 m²/l para 500 µm**
Componentes	**2**
Relación de mezcla	**1 : 1 por volumen**
Vida útil en el pote	**4 a 6 horas** A 25 °C y HR 50 %. Por la alta reactividad, mezclar y esparcir en capa delgada para disipar el calor y prolongar la vida útil de la mezcla.
Secado al tacto	**6 a 8 horas (25 °C)**
Almacenaje	**6 meses** En envases originales, bajo techo, a temperatura no mayor a 10 °C y humedad = 50 %
Presentación	**Envases de 4, 8 y 20 l** A pedido, fraccionamiento del envase

INSUAR garantiza que el producto cumple con su descripción química y física y es adecuado para el uso establecido. Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están basadas en las experiencias y en los resultados obtenidos por intermedio de nuestros ensayos de laboratorio. Toda la información que contiene esta hoja de datos técnicos puede sufrir modificaciones sin previo aviso de acuerdo con las necesidades del producto. El usuario deberá determinar la aplicabilidad de los productos al uso intencionado y deberá asumir los riesgos y

PASO A PASO

CÓMO APLICARLO

01 Preparación de la superficie

Arenar previamente a metal cercano al blanco según SSPC 10-63 o NACE N° 2, con patrón de anclaje de 50 µm.

La superficie debe estar completamente limpia, seca y libre de grasitud (de ser necesario, usar el limpiador de superficies **INSUAR D-436**), con una temperatura de al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

No aplicar a temperaturas menores de 5 °C ni con humedad ambiente superior a 80 % HR.

02 Mezclado

Temperatura ideal de mezcla: entre 25 °C y 35 °C.

- Agregar **todo** el componente B (catalizador) sobre el envase con el componente A (resina), en partes iguales **1 : 1 por volumen**.
- Mezclar con removedor manual o mecánico, a velocidad moderada/baja, durante **3 minutos**, hasta lograr una mezcla homogénea.
- Retirar un instante el mezclador y raspar costados y fondo del recipiente para que no quede componente A sin mezclar.

03 Aplicación

Seguridad: el personal que aplique el producto debe usar la ropa y los accesorios de seguridad industrial necesarios para evitar contactos accidentales con la piel y los ojos.

- **No diluir.**
- **En planta de recubrimiento:** con soplete convencional o air-less.
- **En campo:** manual, con espátula o pincel. En todos los casos se obtienen muy buenos resultados.
- En una sola aplicación se obtiene un espesor de hasta 500 µm o superior, sin descuelgue. Si no, completar con una segunda mano, esperando que la primera esté seca al tacto. Si pasaron más de 12 horas, ver paso 04.

04 Segunda mano sobre revestimiento endurecido

Cuando deba aplicarse sobre el mismo revestimiento epoxi ya duro, lijar previamente con lija gruesa # 40 – 80 para dar rugosidad. Limpiar, secar y desengrasar la superficie antes de aplicar.

05 Precalentamiento (opcional)

De ser necesario, se puede precalentar la superficie para facilitar la aplicación y acelerar el secado:

Acero entre 10 °C y −10 °C	**Precalentar a 65 °C – 75 °C**
Acero por debajo de −10 °C	**Precalentar a 80 °C – 100 °C**