

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

PROTAL 7200

Recubrimiento Líquido de Alto Cuerpo y Rápido Curado para Líneas de Tuberías.

Descripción

Protal 7200 es un recubrimiento epóxico líquido bi-componente, 100% sólidos (está libre de VOC - Compuestos Orgánicos Volátiles), especialmente formulado para ser aplicado sobre el FBE en tuberías o directamente sobre el metal. Es un recubrimiento de alto cuerpo que puede ser aplicado, en una única capa, ya sea manualmente (brocha, rodillo, almohadilla aplicadora) o por rociado (Plural Airless Spray) tanto en campo como en planta. Su principal característica es su muy rápido curado, el cual permite cortos tiempos de manejo/manipulación de la pieza recubierta y prontos rellenados de zanja.

Usos

Protección de cordones de soldadura, uniones soldadas en tubería, reparaciones de FBE o recubrimiento anticorrosivo principal en tuberías y otras estructuras metálicas, recubrimiento de sacrificio en uniones y campo de tuberías para servicios de perforación direccional,, rehabilitación de algunos recubrimientos existentes, etc.

Características

- Rápidos tiempos de secado al tacto y para instalación.
- Alta resistencia a temperatura hasta 203°F (95°C)
- Alto cuerpo (hasta 50 mils / 1270 micrones en una capa)
- Excelente adhesión al sustrato metálico, al FBE y otros
- Alta Resistencia a la abrasión para aplicaciones de perforación direccional.
- Puede ser usado como recubrimiento adicional resistente a la (ARO)
- Seguro y ambientalmente amigable.
- No apantalla la protección catódica.
- Puede ser aplicado con brocha, rodillo, almohadilla aplicadora o por rociado (Plural Airless Spray).
- Disponible en una gran variedad de opciones de empaque.
- Cumple con especificaciones AWWA C-210-92.

Aplicación

Manual: Prepare las superficies por medio de arenado o granallado (grit blasting) hasta obtener una limpieza a metal casi blanco, SSC-SP10/NACE No.2. Para la limpieza abrasiva debe usarse partículas de forma irregular para obtener un perfil de anclaje de 2.5 a 5 mil (63 to 127 micrones). Agregue la Parte B (Endurecedor) a la Parte A (Base) y mezcle con un agitador o con un mezclador mecánico, (a baja velocidad para que el aire no quede atrapado en la mezcla), hasta obtener un color consistente sin rayas presentes. Durante el proceso de mezclado, la superficie interna del contenedor deberá limpiarse (rasparse) constantemente para obtener una mezcla completa. Vacíe el material mezclado sobre la superficie y aplique con brocha, rodillo o almohadilla aplicadora hasta obtener el espesor requerido. Se debe usar un medidor de espesor de película húmeda con el fin de medir el espesor durante la aplicación. Si la temperatura de la superficie cae por debajo de los 50°F (10°C), la superficie debe ser pre-calentada para lograr curado rápido. El pre-calentamiento puede ser obtenido con una antorcha de propano o por medio de una bobina de inducción. Los componentes de la resina y el endurecedor deben mantenerse calientes, a un mínimo de 60°F (15°C), para mezclarse fácilmente.

Rociado (Airless Spray): Prepare las superficies por medio de arenado o granallado (grit blasting) hasta obtener una limpieza a metal casi blanco, SSC-SP10/NACE No.2. Para la limpieza abrasiva debe usarse partículas de forma irregular para obtener un perfil de anclaje de 2.5 a 5 mil. El equipo debe ser una unidad multi-componente de rociado sin aire (Plural Airless Spray) con una bomba dosificadora para relación de volumen de 3:1. Equipos auxiliares estándar deben incluir tolvas con un mínimo de 10 galones (37.85 litro), 2 mezcladores estáticos, una manguera flexible de máx. 25 pies (7.3 m) x 1/4" (0.64 cm), y una pistola para recubrimientos líquidos con punta aplicadora de 19 a 27. (La persona que aplique el material debe consultar con Premier Coatings respecto a los equipos recomendados). Parte A debe ser calentada a 140°F -150°F (60°C -66°C) y la Parte B debe calentarse a 100°F -110°F (38°C -43°C). La técnica de rociado húmedo sobre húmedo debe ser utilizada para obtener un espesor mínimo de 20 mils (508 micrones). El espesor del recubrimiento puede ser medido utilizando un medidor de espesor de películas húmedas. Los ajustes del equipo aquí mostrados son sólo una guía y pueden variar dependiendo del equipo.

Para detalles sobre instrucciones de aplicación favor de referirse a la Especificación de aplicación del Protal 7200.



Protal 7200

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	VALOR
Contenido de Sólidos	100%
Material Mezclado @ 77°F (25°C)	
Gravedad Específica	1.63
Viscosidad	170,000 cps
Color	Verde
Relación de Mezclado (A/B) por Volumen	3 Partes Base: 1 Parte Endurecedor
Tiempo de Curado	
Vida de la Mezcla @ 77°F (25°C)	14 - 17 Minutos
Vida de la Mezcla @ 97°F (36°C)	7 - 8 Minutos
Tiempo de Manejo @ 77°F (25°C)	2.5 - 3 Horas
Tiempo de Manejo @ 117°F (47°C)	1 Horas
Tiempo de Manejo @ 157°F (69°C)	20 Minutos
Ventana para volver a recubrir	
@ 57°F (14°C)	5 Horas
@ 77°F (25°C)	2 Horas
@ 97°F (36°C)	1 Horas
Rendimiento Teórico	14 pies ² (1.3 m ²)/30 mils/litro
Espesor – Uniones Soldadas / Reparaciones FBE	
Mínimo/Máximo	20/70 mils (508/1178 micrones)
Recomendado	25 - 30 mils (635 - 762 micrones)
Espesor – Tubería interior	
Mínimo/Máximo	40/70 mils (1016/1178 micrones)
Recomendado	45 - 60 mils (1143 - 1524 micrones)
Detección de Fallas – basado en min. espesor especificado en mil.	125 volts/mil (4,920 V/mm)
Prueba de Desprendimiento Catódico (ASTM G95)	
28 Días @ 77°F (25°C)	3 mm
28 Días @ 150°F (65°C)	4 mm
28 Días @ 175°F (80°C)	6 mm
28 Días @ 203°F (90°C)	6 mm
Dureza (ASTM D-2240-02)	Shore D 85 +/-2
Resistencia al Impacto (ASTM G14-04) @ 32°F (0°C)	70.6 pulgadas-lbs.
Abrasion Tabor (ASTM 4060-07)	
-1000 ciclos, ruedas CS-17, carga 1000 g.	1,270 ciclos por mil (93 mg)
-5000 ciclos, ruedas CS-17, carga 1000 g.	1,612 ciclos por mil (338 mg)
Resistencia a la Abrasión (Test de Partech - carga 40 kg)	15.4 mils (391 micrones)
Fuerza Dieléctrica (ASTM D-149)	450 V/mil (17,716 V/mm)
Adhesión al Acero (ASTM D-4541-02)	3,956 psi (27.3 MPa)
Adhesión al FBE (ASTM D-4541-02)	2,579 psi (17.8 MPa)
Temperatura de Servicio	-40°F to 203°F (-40°C to 95°C)
Temperatura de Aplicación	-30°F to 212°F (-34°C to 100°C)

Nota: Si la temperatura cae por debajo de 50°F (10°C), la superficie debe ser pre-calentada y mantenida así durante el proceso de curado. Temperatura de Servicio.

ALMACENAMIENTO: Mínimo 24 meses cuando se almacena en sus envases originales @ 40°F (4°C) hasta 105°F (41°C). En campo donde las temperaturas sean menores a 50°F (10°C) el producto se debe mantener caliente para poder ser mezclado apropiadamente (Óptimo de 65°F a 85°F). No permita que el material se congele

LIMPIEZA: Limpie el equipo con Xileno, MEK, Acetona o un solvente limpiador equivalente.

SEGURIDAD E HIGIENE: Use ropa de protección y asegúrese de tener una adecuada ventilación. Evite el contacto con piel y ojos. Ver las hojas de seguridad y datos (MSDS) para mayor información.

EMPAQUE: kits de 1, 1.5, 1.75 y 2 litros y kits estándar de 75 y 800 litros. Tubos para reparación (50 ml, 400 ml y 1000 ml) de dos cartuchos y pistolas dispensadoras se encuentran disponibles para pequeñas áreas de reparación.



HOUSTON:
9747 Whithorn Drive,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 1-281-821-3355
Fax: 1-281-821-0304

TORONTO:
90 Ironside Crescent,
Unit 12, Toronto,
Ontario, Canada M1X1M3
Tel: 1-416-291-3435
Fax: 1-416-291-0898

e-mail: info@premiercoatings.com

www.premiercoatings.com

Miembro de Winn & Coales International

La información descrita en este documento tiene la intención de ser solamente una guía general y no debe ser utilizada para propósitos de especificaciones. Creemos que la información es precisa y confiable, mas no lo garantizamos. No asumimos responsabilidad por el uso de esta información. Los usuarios deben, por medio de sus propias pruebas, determinar la idoneidad de los productos e información suministrada por nosotros para sus propósitos particulares. Ninguna obligación sobre patente puede ser asumida.