

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

PROTAL ARO

Recubrimiento Resistente a la Abrasión Para Tuberías

Descripción

Protal ARO es un recubrimiento epóxico líquido 100% sólidos (libre de VOC – Compuestos Orgánicos Volátiles), formulado para ser aplicado sobre FBE o cualquier Protal como recubrimiento ARO (recubrimiento resistente a la abrasión - abrasion resistant overlay). Es un recubrimiento con una relación de mezcla 3:1 que puede ser aplicado manualmente o con la mayoría de las unidades multi-componentes para rociado de recubrimiento (Airless Spray y Plural Airless Spray), tanto en planta como en campo.

Usos

Usado para proteger el recubrimiento principal de las líneas, ya sea FBE o PROTAL, para servicios de perforación direccional, cruces de ríos y otras aplicaciones en terrenos rocosos. Protal ARO puede proveer protección adicional a las mezclas de recubrimientos en tuberías, accesorios, válvulas, etc cuando deben ser enterrados en suelos muy erosivos y rocosos. Igualmente puede ser aplicado directamente sobre acero.

Características

- Excelente resistencia a la abrasión y a la erosión
- Rápido secado al tacto y tiempos cortos de preparación.
- Alta Resistencia térmica (hasta 150°F / 65°C)
- Alto cuerpo (hasta 60 mils en una capa)
- Excelente adhesión a FBE y al Protal 7200 (y otros Protales)
- Seguro y ambientalmente amigable
- No apantalla la protección catódica
- Puede aplicarse por medio de un brocha, rodillo, almohadilla aplicadora o rociado (convencional o plural)

Aplicación

Manualmente: Prepare el recubrimiento principal (FBE o Protal) con un leve rafagueo (blast) o lijado para remover el brillo y obtener una superficie rugosa (aprox. 1 mil). Posteriormente, limpie completamente la superficie con MEK o un solvente limpiador equivalente para remover toda posible contaminación en la superficie. 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. Un medidor de espesor de películas húmedas debe ser utilizado para medir el espesor. Si la temperatura de la superficie cae por debajo de 50°F (10°C), la superficie debe ser pre-calentada para obtener un rápido curado. El pre-calentamiento puede ser obtenido con una antorcha de propano o por medio de una bobina de inducción a un mínimo de 60°F (15°C).

Rociado: Prepare el recubrimiento principal (FBE o Protal) con un leve rafagueo (blast) o lijado para remover el brillo y obtener una superficie rugosa (aprox. 1 mil). Posteriormente, limpie completamente la superficie con MEK o un solvente limpiador equivalente para remover toda posible contaminación en la superficie. El equipo debe ser una unidad multi-componente de rociado sin aire (plural airless spray) con una bomba dosificadora capaz de mezclar una relación de volumen de 3:1. Equipos auxiliares estándar deben incluir tolvas con un mínimo de 10 galones, 2 mezcladores estáticos, una manguera flexible de máx. 25 pies (7.6 m) x 1/4" (6.4 mm), y una pistola para epóxicos líquidos con punta aplicadora de 19 a 35. (La persona que aplique el material debe consultar con Premier Coatings respecto a los equipos recomendados). La Parte A debe calentarse a 150°F -160°F (66°C-71°C) y la Parte B debe calentarse a 110°F-120°F (43°C-49°C). El conjunto de mangueras debe calentarse a 140°F-150°F (60°C-66°C). La técnica de rociado húmedo sobre húmedo debe ser utilizada para obtener un espesor mínimo de 30 mils (762 micrones). El espesor del recubrimiento puede ser medido utilizando un medidor de espesor de películas húmedas.

Para instrucciones a detalle de aplicación, favor de referirse a las Especificaciones de Aplicación Protal ARO por medio de Cepillo o Rociado.



Protal ARO

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	VALOR
Contenido de Sólidos	100%
Componente Base – (Sin mezclar) @ 77°F (25°C)	
Gravedad Específica	1.76
Viscosidad	41,000 cps
Color	Rojo
Hardener - (Unmixed) @ 77°F (25°C)	
Gravedad Específica	1.62
Viscosidad	34,500 cps
Color	Negro
Material Mezclado @ 77°F (25°C)	
Gravedad Específica	1.72
Viscosidad	40,000 cps
Color	Rojo Ladrillo
Relación de Mezclado (A/B) por Volumen	3 Partes base:1 Parte endurecedor
Tiempos de curado	
Tiempo de Gel @ 77°F (25°C)	30 minutos
Tiempos de manejo @ 77°F (25°C)	4 Horas
Rendimiento Teórico	14 pies ² /30 mils/litro (1.301 m ² /762 micrones/litro)
Detección de Fallas (Holidays)	Consulte NACE SPO188
Espesor Recomendado	30 to 60 mils (762 - 1254 micrones)
Dureza (Shore D)	85
Adhesión a FBE (ASTM D 4541-02)	2500 psi (17.25 MPa)
Resistencia a la Erosión (Método Partech - 50 kg)	10.4 mils (264 micrones) de profundidad – pase la Detección de Fallas a 67.5 VDC
Resistencia a la Abrasión (ASTM D 4060-01)	
1000 ciclos CS-17	99 mg
Temperatura Máxima de Operación	150°F (65°C)

Aunque puede ser aplicado sobre el acero, no está diseñado para actuar como protector anticorrosivo sino antierosivo.

ALMACENAMIENTO: Mínimo 24 meses cuando se almacena en sus envases originales @ 40°F (4°C) hasta 100°F (38°C). En campo donde las temperaturas sean por debajo de 68°F (20°C) el producto se debe mantener caliente para poder ser mezclado apropiadamente.

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

SEGURIDAD Y AMBIENTE: Rocíe o aplique bajo condiciones de buena ventilación. Use ropa de protección y lentes de seguridad. Evite el contacto con piel y ojos. Ver las hojas de seguridad y datos (MSDS) para mayor información.

EMPAQUE: Kits estándar de 1, 75 y 800 litros



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.