

RIGSPRAY

Recubrimiento base poliéster con escamas de vidrio.

Descripción

Rigspray es un recubrimiento base poliéster, de dos componentes, alto en sólidos, reforzado con escamas de vidrio que ofrece una excepcional resistencia a la corrosión y abrasión. Es resistente a ácidos, álcalis, sales y un amplio rango de agentes químicos oxidantes

Usos

Protección anticorrosivas de estructuras de acero que están sometidas a los más agresivos ambientes marinos (ejemplo; pilares, tablillas, mamparas, heli-puertos, zonas de salpicaduras, áreas debajo de cubiertas, cubierta principal y muchas otras aplicaciones anticorrosivas).

Características

- Excelente resistencia a la corrosión
- Rápido secado y tiempos de preparación
- Alto espesor hasta 40 mils en una capa
- Alta resistencia a la abrasión
- Excelente resistencia al desgaste
- Excelentes resultados de desprendimiento catódico
- Muy baja permeabilidad al agua
- Excelente resistencia al agua/agua salina
- Alta tolerancia a la temperatura
- Excelente resistencia química

Aplicación

Preparar la superficie con limpieza abrasiva a metal casi banco, SSPC-SP 10, NACE No. 2 o Sa 2-1/2. El recubrimiento debe aplicarse con una brocha o por medio de rociado sin aire en una capa individual (hasta 40 mil de espesor en una capa). Un medidor de espesor de películas húmedas debe ser utilizado para medir la uniformidad del espesor. Los bordes de placas, esquinas y áreas de soldadura se deben recubrir con brocha. Esto ayudará a asegurar la adecuada cobertura de estas áreas.

Los materiales deben estar a 50°F (10°C) mínimo previo al Rociado. Inicialmente revuelva la Parte A (base) previo a adicionar la Parte B (catalizador). El material de la Parte B (catalizador) debe ser agregado entonces. Asegúrese que los dos componentes se mezclen adecuadamente usando un agitador mecánico antes de la aplicación. El material mezclado debe ser rociado inmediatamente posterior al mezclado. **Nota: Si se usa menos del 1% de catalizar no producirá un curado completo del material para recubrimiento.** Mezclado inadecuado provocará curado insatisfactorio en diversas áreas.

Cuando se aplique con rociado sin aire, referirse a los procedimientos de operación del fabricante de los equipos. Adicionalmente remueva el filtro de la bomba, así como otros filtros en las líneas de los equipos.

Limpie las herramientas y los equipos con Acetona previo al curado del material. Mucho cuidado se debe tener para evitar contaminar el material para recubrimiento con Acetona, ya que esto podría presentarse con efecto adversos al curado del material.



Rigspray

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	VALOR
Color	Gris
Contenido de sólidos	98% ±2%
Gravedad específica	1.2
Espesor de capa en seco, por capa	20 - 40 mils
Espesor recomendado mil. (min./max.)	20 a 60 DFT (Depende del ambiente durante la aplicación)
Rendimiento Teórico	39 SF/Gal @ 40 mils DFT
Rendimiento Real (c/ 30% desperdicio)	27 SF/Gal @ 40 mils DFT
Máxima Humedad durante la Aplicación	90%
Mínimo Punto de Rocío/ Diferencial del sustrato	Punto de Rocío +5°F (+3°C)
Tiempo de curado @ 72°F (22°C) - Temperatura de Producto y Aire	
Vida de la mezcla	25 - 30 minutos
Ventana para volver a recubrir	2.5 hrs. a 2 días
Dureza Shore D (80 a 85)	3 a 3.5 hrs
Tiempo de curado @ 50°F (10°C) - Temperatura de Producto y Aire	
Vida de la mezcla	50 - 60 minutos
Ventana para volver a recubrir	5 hrs a 4 días
Dureza Shore D (80 a 85)	6 to 7 hrs
Min. Temperatura del Sustrato	40°F (4°C)
Max. Temperatura del Sustrato	110°F (43°C)
Equipo Requerido	56:1 Sin aire (min.)
Tamaño de Punta Para Rociado Sin Aire	0.023 - 0.031 in.
Presión en la Punta	1,500 - 2,500 psi
Punto de inflamación	88°F (31°C)
Resistencia a la Abrasión ASTM D4060	0.035 gm
Propiedades de Adhesión ASTM D952	1160 psi (8 MPa)
Resistencia a Agua Salina ASTM B117-57T	20,000 hrs – Sin efecto
Prueba de Desprendimiento Catódico	
28 días @ 68°F (20°C) 6 - 7 mm	6 - 7 mm
Esfuerzo tensil ASTM D638	4,715 psi
Esfuerzo a la flexión ASTM D790	10,040 psi

ALMACENAMIENTO: Mínimo 6 meses cuando se almacena en sus contenedores originales @ 41°F (5°C) hasta 90°F (32°C).

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

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

EMPAQUE: Kits de 1 galón, kit de 5 galones con color estándar gris. Otros colores disponibles a petición.



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.