

VISCOWRAP XHT

Recubrimiento Viscoelástico Semi Sólido, Amorfo, Apolar, con base de Poliolefinas para Operación a Muy Altas Temperaturas

Descripción

ViscoWrap XHT es un recubrimiento viscoelástico semi sólido, amorfo, apolar con base de Poliolefinas para prevención de la corrosión en sustratos que operan a muy altas temperaturas tanto en superficie como enterrados. Es parte del sistema de recubrimiento Viscotaq que consiste en una capa interna anticorrosiva (Viscowrap XHT) y una capa de protección mecánica. Este sistema ofrece una protección excepcional contra la corrosión, así como para impermeabilizar una amplia variedad de sustratos.

Usos

- Recubrimiento para aplicación en hormigón, acero, PVC, metales, madera, vinilo, puede aplicarse sobre otros sistemas de recubrimientos
- Interfases suelo-aire
- Tubería, bridas, válvulas y accesorios
- Juntas soldadas
- Tubería enterrada con mínima preparación superficial
- Aplicaciones de rehabilitación de recubrimientos existentes
- Aplicaciones de tubería con aislamiento térmico
- Sello para extremos de encamisados de tubería
- Sellado de espacio entre placa base de tanques de almacenamiento y base de hormigón
- Impermeabilización de uniones espiga-campana

Características

- Impermeable a la humedad y gases
- Adherencia inmediata al sustrato / permanente humectación del sustrato
- No requiere de imprimante
- Fácil de aplicar, no requiere mezclado u operaciones de limpieza complicadas
- Preparación superficial mínima (SSPC SP-2 Limpieza manual)
- Compatible con sistemas de protección catódica
- Posee características de auto-reparación
- Material inerte, no se degrada en el tiempo
- Resistente a condiciones de suelo agresivas con presencia de agua, ácidos, sales y material orgánico
- Protección rápida y duradera con puesta en servicio inmediato
- No contiene solventes, materiales carcinogénicos, no tóxico, no inflamable
- Contiene materiales retardantes del fuego y tiene propiedades de autoextinción
- Resistente a rayos UV, no se triza o fragiliza en el tiempo
- Flexible, maleable, se amolda a formas irregulares con facilidad
- Resistente a congelación/descongelación



HOJA TÉCNICA DE DATOS

- Temperatura de operación de -45°C a 125°C (-45°F a 257°F)
- Rellena cavidades e imperfecciones presentes en el sustrato
- Cumple con NACE 0109:2019 ; ISO 21809-3:2016

Preparación Superficial

La preparación superficial debe considerar lo siguiente:

- Inspección previa de la superficie para documentar la presencia de cualquier defecto.
- La preparación superficial mínima debe cumplir con ST2/SSPC-SP2 (Limpieza manual).
- Una vez que cualquier material suelto haya sido removido, limpiar la superficie con alcohol desnaturalizado o acetona para remover cualquier remanente de polvo, grasa y humedad.
- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.
- Mantener el área de trabajo limpia y seca durante el proceso de aplicación. Evite la presencia de agua.

Aplicación

De ser pertinente, cualquier recubrimiento existente debe ser lijado a mano o con máquina para dar rugosidad y propender una mejor adherencia. El traslape sugerido para cubrir recubrimientos existentes es de 100 mm (4 pulgadas) para tuberías con diámetros menores a 30" y de 150 mm (6 pulgadas) para tuberías con diámetros mayores a 30".

Viscotaq XHT se aplicará de la siguiente manera:

- Remover la película protectora y colocar el adhesivo en el sustrato (tubería).
- La primera capa se enrolla hasta completar toda la circunferencia de la tubería.
- Una vez completado se enrolla con una ligera tensión y un traslape mínimo de ½ pulgada.
- Empezar el enrollado con un ángulo para crear un ligero traslape, asegurando que no existan burbujas de aire durante el proceso.
- Terminar el enrollado hasta completar toda la circunferencia de la tubería.
- Para reparaciones de recubrimientos o áreas de difícil acceso ViscoWrap ST puede aplicarse en pedazos, franjas o rollos individuales que cubran la circunferencia de la tubería.

Una vez terminado en enrollado de ViscoWrap XHT empezar inmediatamente con la aplicación de la protección mecánica con PVC Outerwrap o PE Outerwrap para completar el sistema. PVC Outerwrap o PE Outerwrap se aplica de la siguiente manera:

- PVC Outerwrap o PE Outerwrap debe aplicarse con tensión y un traslape mínimo de 50%.
- La primera capa así como la terminación pueden ser realizadas hasta completar toda la circunferencia de la tubería.

HOJA TÉCNICA DE DATOS

- En cada extremo debe aparecer visible una sección de ¼" de ViscoWrap XHT.

Premcote Glass Outerwrap™ puede ser utilizado en conjunto o en reemplazo de PVC Outerwrap o PE Outerwrap cuando se requiere protección mecánica adicional. Premcote Glass Outerwrap™ se aplica de la siguiente manera:

- No abra el empaque del producto hasta cuando esté listo para aplicarlo.
- Una vez listo para aplicación retire el rollo de cinta de su empaque utilizando guantes y sumerja en agua (salada o dulce) a temperatura ambiente por un lapso de 20-30 segundos. El rollo debe permanecer sumergido por mayor tiempo si el ambiente es muy frío y/o seco.
- Retire del agua y empiece el enrollado con tensión suficiente para asegurar firmemente la cinta a la superficie, se recomienda un traslape de 50% (55% para ambientes altamente corrosivos).
- Una vez finalizado el enrollado, aplicar inmediatamente Premier Coatings Poly Wrap™ siguiendo la orientación de la capa de Premcote Glass OuterWrap™ y con tensión suficiente para comprimir esta capa.
- Traslapar cada extremo de la capa de Premcote Glass OuterWrap™ con al menos 50 mm (2 pulgadas) de Premier Coatings Poly Wrap™ de modo que los extremos queden lisos y se retenga la resina dentro de la cinta.
- Una vez finalizado el enrollado de Premier Coatings Poly Wrap™ usar la herramienta perforadora para realizar pequeños agujeros en la cinta Premier Coatings Poly Wrap™. Esta acción permite que excedentes de resina, humedad y dióxido de carbono resultado de la reacción de curado de la resina puedan escapar. Realizar solamente la presión necesaria con la herramienta perforadora para perforar la capa de Premier Coatings Poly Wrap™ y no la capa de Premcote Glass OuterWrap™.
- Una vez curada la resina de Premcote Glass OuterWrap™ la cinta Premier Coatings Poly Wrap™ puede ser retirada. El curado puede ser verificado utilizando un durómetro Shore D en un sector prominente de la cinta (evite realizar la medición en zonas donde el tejido de la cinta esté expuesto ya que la punta del durómetro podría moverse). Premcote Glass OuterWrap™ está lista para operación una vez se registren medidas Shore D de 65 o mayores.

Aplicación en Climas Fríos: Seguir el procedimiento detallado, añadir Etilen Glicol en el agua para prevenir el congelamiento y ayudar en el proceso de curado.

Aplicación en Climas Cálidos: : Seguir el procedimiento detallado, añadir hielo en el agua para desacelerar el proceso de curado y permitir un mayor tiempo de manipulación de la cinta.

Almacenamiento

Almacenar en un ambiente seco y bien ventilado entre 4°C a 60°C (40°F a 140°F) en sus empaques originales sellados. El tiempo de vida útil del producto es ilimitado en estas condiciones. Se recomienda que los componentes del sistema sean almacenados a temperaturas de entre 20°C a 30°C (68°F a 86°F), 24 horas previo a la aplicación para obtener resultados óptimos durante el manejo y aplicación.

HOJA TÉCNICA DE DATOS

Debido a la naturaleza adhesiva del producto, debe mantenerse en su lugar la película protectora mientras se encuentre almacenado y en cualquier situación cuando haya sido removido de su caja.

Empaque

Ancho de Cinta	Longitud del Rollo	Rollos*/Caja
mm	m	ea.
50 mm (2 pulg.)	5 m (16.5 pies)	20
50 mm (2 pulg.)	10 m (33 pies)	12
100 mm (4 pulg.)	10 m (33 pies)	6
150 mm (6 pulg.)	10 m (33 pies)	4
300 mm (12 pulg.)	10 m (33 pies)	2

ViscoWrap XHT

DATOS TÉCNICOS

PROPERTIES	ENGLISH	MÉTRICA
Estado del Material	Semisolid	<i>Semisolid</i>
Espesor de Capa (ISO 4593:1993E)	>70 mils	>1.8 mm
Densidad (DIN 53479)	1.1-1.4	1.1-1.4
Temperatura de Transición Vítrea (ASTM E1356-03)	-45.26°F	-42.92°C
Punto de Ablandamiento (ASTM E1356-03)	306°F	152°C
Permeabilidad Vapor de Agua (ASTM E96/96M-10)	<5.6 x 10 ⁻⁴ lb/day/ft ² /psi	<4 x 10 ⁻⁴ g/day/m ² /Pa
Absorción de Agua (ISO 62)	<0.03%	<0.03%
Desprendimiento Catódico a 95°C (203°F) (ASTM G8-96/ISO 21809-3)	0 mm (Self-healing)	0 mm (Self-healing)
Resistividad por Volumen (ASTM D257-07)	>8.7 x 10 ¹² ohm*in	>2.2 x 10 ¹³ ohm*cm
Resistividad por Superficie (ASTM D257-07)	>6.0 x 10 ¹⁶ ohm*ft ²	>5.6 x 10 ¹⁵ ohm*m ²
Resistencia Térmica	-45°F to 257°F	-45°C to 125°C
Resistencia Dieléctrica (ASTM D149-09)	>445 KV/in	>17.5 kV/mm
Resistencia al Impacto (ISO 21809-3 (2016) Anexo D)	>133 in-lb _i	>15 J (Immediate)
Resistencia a la Indentación (ISO 21809-3 (2016) Anexo E)	No holidays	No holidays
UV/Ambiente Ciclos de Prueba (ASTM D4587, 1000 Hours)	Excellent, rating 10	<i>Excellent, rating 10</i>
Prueba de Adherencia en Mojado (CSA Z245-20-06 Sec. 12.14)	Excellent	<i>Excellent</i>
Resistencia Química en Suelos Agresivos, Pruebas con Ácido Sulfúrico (30%), Ácido Nítrico (10%), Ácido Fosfórico (20%), Ácido Clorhídrico (10%)	Excellent No deterioration, 72 hours at 158°F / No corrosion, 72 hours at 158°F	<i>Excellent</i> <i>No deterioration, 72 hours at 70°C /</i> <i>No corrosion, 72 hours at 70°C</i>



PREMIER COATINGS

HOUSTON:
9710 Telge Road,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 281-821-3355
Fax: 281-821-0304

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

www.premcoatings.com

info@premcoatings.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.