

Descripción

Brea epóxica de dos componentes curado con aducto de poliamina, formulado para superficies metálicas en ambientes marinos e industriales, proporcionando excelente resistencia a la corrosión, inmersión al agua de mar, crudo, aguas químicamente contaminadas. Con excelente resistencia a protección catódica bien diseñada.

Uso

Es un revestimiento ideal para superficies de acero con alta resistencia a la corrosión en ambiente marino e industrial (cubiertas y casco, de gabarras, tanques de lastre, etc.), y tuberías o sustratos de acero sometidos a inmersión o enterramiento.

Características Principales

- Excelente resistencia al agua de mas (casco y tanques de lastre).
- Destacada resistencia al agua y crudo.
- Excelente resistencia a la corrosión.
- Buena resistencia a las aguas químicamente contaminadas.
- Puede aplicarse y cura a temperaturas bajas (hasta -5°C siempre que el sustrato no tenga hielo).
- Buena resistencia a la abrasión.
- Revestimiento reconocido para el control de corrosión.
- Resistente a la protección catódica bien diseñada.

Especificaciones técnicas

Proporción de la Mezcla en Volumen

Parte A (Base): 86 %

Parte B (Endurecedor): 14 %

Colores y Brillo

Acabado: Satinado

Color: Negro

Datos Básicos	A 20 °C
Densidad	1,5 gr/cm ³
Volumen de sólidos	71 +/- 2%
VOC Contenido	Max. 207 g/kg Max. 305 g/l (aprox. 2,5 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	125-500 micras

Rendimiento Teórico	5,7 m ² /l para 125 micras
Secado al Tacto	4 horas
Seco para manipulación	16 - 24 horas
Intervalo de repintado	Mínimo 6 horas, máximo 5 días
Tiempo de curado	7 días

Preparación y aplicación del producto

Instrucciones de Uso:

- Realizar el mezclado correcto de los componentes (ver especificaciones técnicas - proporción de mezcla).
- De ser necesario, añadir disolvente después de mezclar los componentes para obtener viscosidad de aplicación
- Evitar un exceso de disolvente
- Mezclar únicamente la cantidad que se va a utilizar considerando la proporción correcta y la vida útil de la mezcla (ver vida útil de la mezcla).
- Tapar bien el envase tras su uso.
- Limpiar las herramientas con solvente C&C SOLCLEAN.

Herramientas de Aplicación:



Disolvente recomendado para limpieza de equipos: C&C Solclean.

Disolvente recomendado para dilución (en caso necesario): C&C Solpoxi.

Aplicación en brocha/rodillo: Solo para mantenimiento y pequeñas reparaciones

Aplicador	Volumen de Disolvente
Brocha/rodillo	0 – 5 %

Preparación en Pistola:

Tipo	Volumen de disolvente	Orificio de boquilla	Presión de boquilla
-Pistola sin aire	0 – 5% (250 micras) 10 – 15 % (125 micras)	Aprox. 0,53 – 0,64 mm (0,020 – 0,025 in)	150 bar (2130 psi)
-Pistola con aire	5 – 10 % (*)	1,5 - 3 mm (0,059 – 0,11 in)	2 – 4 bar (29 – 57 psi)
-Pistola HVLP	0 – 10 % (*)	Aprox. 1,06 – 1,39 mm (0,042 -0,055 in)	2 – 4 bar (29 – 58 psi)

Preparación de Superficie:

Requerimientos generales:

- Asegurar que la superficie se encuentre limpia, seca y sin contaminación.
- La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Para una máxima resistencia contra ataques químicos y mecánicos, la temperatura de la superficie debe estar por encima de los 5 °C durante la aplicación y curado.

Para inmersión en agua, o enterramiento con o sin protección catódica:

- **Acero:** Utilizar chorro abrasivo al Grado ISO Sa 2,5 y asegurar perfil de anclaje entre 40 – 75 micras
- **Acero Con Imprimación de Silicato de Zinc:** se recomienda realizar chorro abrasivo ligero al grado de preparación de superficie secundario SPSS-Ss o limpieza manual mecánica al grado SPSS-Pt3.
- **Acero con revestimiento de Brea epoxi existente:** dar suficiente rugosidad y asegurar una superficie seca, libre y sin presencia de contaminantes.
- **Concreto:** Escarificar la superficie para eliminar capas superficiales mal adheridas o realizar chorro abrasivo autorizado que genere suficiente rugosidad y perfil de anclaje adecuado.

Para condiciones atmosféricas:

- **Acero:** Utilizar chorro abrasivo al grado ISO Sa 2 o Sa 2,5 asegurando un perfil de anclaje entre 40 y 75 micras.
- **Acero:** chorreado con agua a presión según WJ2/3L.
- **Concreto:** Escarificar la superficie para eliminar capa superficiales mal adherida o realizar chorro abrasivo autorizado que generen suficiente rugosidad y perfil de anclaje adecuado.

Nota: Ligero cambio en el tono del color puede ser observado después de estar el revestimiento en servicio de inmersión o enterramiento sin que esto afecte sus propiedades ni las características generales del producto.

Consideraciones Adicionales:

- La Temperatura de la mezcla, base y endurecedor debe ser superior a 15°C de lo contrario debe utilizarse más disolvente para obtener la viscosidad de aplicación.
- Un exceso de disolvente reduce la resistencia al chorreo y un curado más lento.

Capa Anterior Sugerida:

- El producto puede ser aplicado directamente sobre el sustrato tratado adecuadamente.
- Puede ser aplicado sobre el mismo, siempre y cuando se respete la ventana de repintabilidad; o cuando la capa superficial haya generado la rugosidad necesaria.
- Imprimación aprobada de tipo etil silicato previo barrido.
- Otro tipo de imprimación consultar al Dpto. Técnico.

Tiempo de Inducción:

- No requiere.

Vida útil de la mezcla:

15 °C	8 horas
20 °C	6 horas
25 °C	5 horas
30 °C	4 horas
35 °C	2 horas

Rendimiento:

Esesor en micras secas dft	Rendimiento teórico m ² /gal
125	22
250	10,6
300	9,1
400	7
500	5,3

Intervalos de Repintado

Tabla de repintado para espesores para más de 250 micras:

Producto		Temperatura de la superficie					
		5°C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Con C&C Epoxi 300	Intervalo mínimo	24 horas	18 horas	12 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Intervalo máximo sin exponer al sol	40 días	30 días	24 días	18 días	14 días	7 días
	Intervalo máximo expuesto al sol	21 días	12 días	8 días	4 días	3 días	2 días

- La superficie debe estar seca y sin contaminación.
- Se puede producir sangrado de la brea al repintar con otras pinturas a espesores de película seca de más de 250 micras en una capa única, el intervalo mínimo de repintado debe aumentarse:
- Para 300 micras: al menos 2 veces.
- Para 400 micras: al menos 3 veces.
- Para 500 micras: al menos 4 veces.

Tiempo de Secado y Curado

Tabla de curado con espesor de 250 micras (*):

Temperatura de la superficie	Seco para manipulación	Curado inicial para ambiente marino y contaminado.	Curado total para ambiente marino, contaminado o petróleo.
5 °C	48 horas	96 horas	--
10 °C	30 horas	48 horas	15 días
15 °C	24 horas	30 horas	10 días
20 °C	16 horas	24 horas	7 días
30 °C	8 horas	18 horas	3 días
40 °C	5 horas	12 horas	2 días

- Siempre es necesario contar con una buena ventilación durante su aplicación y curado.
- Las carenas pueden exponerse al agua de mar luego del curado inicial.

(*): Dependiendo del espesor y condiciones de aplicación

Presentación

- Cuñete de 5 Galones (18,92 litros).
- Galón de 3,785 Litros).

Seguridad, manipulación y almacenamiento

Manipulación:

- Utilizar únicamente los lugares provistos de ventilación y sistemas de extracción apropiados.
- No sobrepasar los límites de exposición profesional (ver hoja de seguridad)
- Utilizar equipo de protección personal en su aplicación.

Almacenamiento:

- Mantener en un lugar seco y fresco a una temperatura no mayor a los 35°C.
- Los envases se deberán mantener bien tapados.
- Tiempo máximo de almacenaje recomendado: 1 año.
- Almacenar el producto alejado del fuego y fuentes de calor.
- Alejar de agentes oxidantes y sustancias fuertemente ácidas o alcalinas.

Indicaciones de seguridad:



- **3: Tóxico para la salud**
- **3: Inflamable (menor a 38 °C)**
- **1: Inestable con calor**

Precauciones:

- Mantener Fuera del alcance de los niños
- Evitar el contacto con la piel y ojos.
- No ingerir, en caso de ingestión accidental no inducir el vómito y buscar atención médica.
- Evitar la inhalación de vapor o neblina

Limitaciones de responsabilidades

Los datos de esta ficha técnica y las recomendaciones o sugerencias relativas al uso de los productos C&C Coatings, se documentan en los ensayos de laboratorio establecidos de acuerdo al marco legal aplicable y la experticia de la organización, esta información debe ser empleada a modo referencial. Es responsabilidad del usuario la elección correcta del producto, de acuerdo al uso final requerido. C&C Coatings, no acepta ninguna responsabilidad originada, ni perjuicios o daños que resulten tanto del uso, como del contenido de esta ficha técnica (al menos que existan acuerdos establecidos y escritos). Estos datos son susceptibles a modificaciones de acuerdo a la mejora y el desarrollo continuo del producto.

Esta ficha técnica reemplaza y anula todas las anteriores, por lo tanto, es responsabilidad del usuario comprobar que ésta es la última versión antes del uso del producto.

La información contenida en esta ficha no constituye garantía implícita o explícita sobre el comportamiento del producto dado que las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El uso de este producto en condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica queda a riesgo del cliente.

Couttenye & Co. C.A. Se reserva el derecho de modificar esta literatura sin previo aviso sin que esto implique reducción de la calidad de los productos.

Para asesorías o información adicional, consulte nuestra página Web www.couttenye.com.ve o a un técnico certificado de la organización.

COUTTENYE & CO