

CHILCO HOLDING PRIMER 701



**Anticorrosivo Epóxico.
Convertidor de Oxido a Magnetita.**

CHILCO HOLDING PRIMER 701 es un anticorrosivo epóxico poliamida, especial para ser usado en esquemas donde los tiempos de repintado entre el imprimante y la capa siguiente puede ser muy prolongado. Posee elevada resistencia química y muy buen poder de humectación y adherencia. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal (FeO y Fe_2O_3), transformándolos en óxidos estables (Fe_3O_4).

PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Buena resistencia a los álcalis, humedad, intemperie y ambiente salino.
- Posee una muy buena repintabilidad, incluso después de prolongados períodos de tiempo de aplicado el producto.
- Gran capacidad anticorrosiva y excelente adherencia a sustratos ferrosos.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

USOS

- Anticorrosivo de uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques y otros.
- Para ser aplicado en maestranza como shop primer en aquellas estructuras y elementos que requieren ser mantenidos largo tiempo sólo con el imprimante base, antes de aplicar las capas de acabado.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	46 +/- 1%
Peso Especifico Mezcla(20°C)	1,26 +/- 0,08
Rendimiento Teórico (1)	69 m ² /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	1–2 mils recomendado
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	48 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 horas hasta 180 días.
Limpieza de Equipos	6-251
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	12 horas
Forma de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone un 100% de aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe estimar una pérdida promedio, por concepto de aplicación, entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectue limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCO HOLDING PRIMER 701 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado.

ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74 o 731; POLIPLASTI 995; FINOXID 172; FINOXID 173; EPITAR 90; EPITAR 838 HB.

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 80%, salvo si está formulado con propiedad "W" a pedido.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 20 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-251.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para servicios de inmersión..
- No usar directamente sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- Si transcurriera un período largo de tiempo, considerar la eliminación de polvo suciedad o tizamiento de la superficie pintada, antes de aplicar las siguientes capas de pintura.
- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl