

CHILCORROFIN 71

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



CHILCORROFIN 71 es un anticorrosivo epóxico, que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita (Fe_3O_4). Es un producto formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores aducto aminas del tipo trietilen tetramina. Posee muy buena adherencia y resistencia química. 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.
- Excelente resistencia a los ambientes ácidos, alcalinos, salinos e intemperie.
- Por su característica "W" (Water Repellent) puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95%).
- Excelente adherencia a sustratos ferrosos y gran capacidad anticorrosiva.
- Alta resistencia a aceites vegetales, minerales y combustibles.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- No origina humos ni polvos tóxicos derivados de su pigmento, al soldar o arenar estructuras pintadas con el producto.
- 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 de elevada agresividad industrial, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero en condiciones de alta agresividad, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua o combustibles y otros.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	48 +/- 1%
Peso Específico Mezcla (20°C)	1,25 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	72 m ² /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	2 - 3 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 48 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (25°C)	8 horas
Formas 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 100% 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 considerar una pérdida promedio aproximada 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, 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 CHILCORROFIN 71 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie, aplicar el resto del esquema especificado.

ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74; CHILCOMAR 731; FINOXID 172 ; FINOXID 173; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21; NOVOLAC HB 3032 ; EPITAR 90 ; EPITAR 838; ESMALTES EPOXICOS AL AGUA PA-721 Y B-521. POLIPLASTI 995; REVEPOX 30; 25, 105 y otros.

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 95%.
- Temperatura ambiente no deber ser superior a 35°C.
- Homogenizar adecuadamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

RECOMENDACIONES GENERALES

- Para condiciones de inmersión se deberá usar una preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, asfaltos y superficies con residuos asfálticos.
- No emplear en ambiente ácido fuerte, salvo si el esmalte de terminación así lo permite.
- 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