

CHILCORROFIN PSA-86



**Pintura Anticorrosiva Epóxica Submarina.
Convertidora del Óxido a Magnetita.**

CHILCORROFIN PSA-86 es una pintura anticorrosiva, de alto espesor, libre de solventes, para ser aplicada bajo agua, formulada con pigmentos convertidores del óxido a magnetita y resinas epóxicas especiales. Es un producto de fácil aplicación y de gran adherencia al ser aplicado bajo agua. Es impermeable al agua y posee gran resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto. Diseñado principalmente para la protección de muelles y estructuras bajo agua.

PROPIEDADES

- Producto especialmente formulado para ser aplicado bajo agua.
- Recubrimiento de alto espesor por capa, impermeable y monolítico.
- Resistente a la abrasión y a la erosión.
- Alta dureza y resistencia al impacto.
- Excelente resistencia anticorrosiva bajo agua.
- Barrera eficaz y resistente para inmersión continua o intermitente en agua salada o dulce.
- Resiste la acción continua de las olas y de elevadas corrientes de agua con elementos sólidos en suspensión.
- Resiste los impactos de embarcaciones y escombros.
- Se puede aplicar con refuerzo de tela bidireccional, para mejorar sus propiedades mecánicas.
- Este producto no requiere revestimiento de terminación.

USOS

Como revestimiento de protección anticorrosiva en muelles de acero, tablaestacas, estructuras, cascos de barcos y en general todo tipo de elementos bajo agua dulce o salada.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Óxido, Ocre
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,22 +/- 0.05
Número de Componentes	2
Relación de la Mezcla en Pesc	Todo A con todo B
Vida útil de la mezcla (20° C)	3 horas
Alternativas de aplicación	Brocha de pelo recortado
Diluyente	No requiere
Número de capas	1 ó 2
Espesor seco por mano	0,2 – 1,0 mm.
Secado Tacto (20°C)	4 horas
Secado duro (20°C)	24 horas
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

FIERRO O ACERO NUEVO (SOBRE AGUA).

- La superficie a ser protegida se limpiará de todo residuo de grasa y aceite con que pudiera estar contaminada de acuerdo a la norma SSPC-SP1.
- Desbastar aristas, cantos vivos y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Limpiar la superficie; mediante chorreo abrasivo hasta Grado Metal Blanco de acuerdo a la Norma SSPC-SP5.

FIERRO O ACERO ANTIGUO (BAJO AGUA)

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
 - Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
 - Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un tratamiento manual-mecánico muy prolijo, acompañado de un Brush-Off, hasta eliminar toda contaminación voluminosa como herrumbre, óxidos estratificados, incrustaciones salinas y fouling desde la superficie. Si fuera necesario, proceder a ejecutar un arenado hasta obtener un resultado similar a Grado Metal Blanco ó Casi Blanco, SSPC-SP5 ó SSPC-SP10, respectivamente. Previo al arenado, si existiera presencia de pittings, deberán ser tratados mecánicamente hasta la base de éstos, para posteriormente ser escobillados y lijados enérgicamente, eliminando todo vestigio de óxido u otro contaminante presente.
- Pintar a brocha, con una capa extra de CHILCORROFIN PSA-86, los bordes y cordones de soldadura, reforzando adecuadamente estos sectores.
 - No se debe diluir el producto.
 - Aplicar, mediante brocha de pelo recortado, una primera capa de CHILCORROFIN PSA-86 a un espesor seco entre 0,2 a 1,0 mm. Después de 6 y antes de 24 horas de aplicada la imprimación (no debe tener "tac" pero si estar blando a la uña), aplicar una segunda capa de CHILCORROFIN PSA-86 al espesor final deseado.
 - El producto puede ser aplicado en una sola capa al espesor requerido, pero la mejor performance y capacidad de protección se obtiene aplicándolo en dos capas. Una delgada como imprimación y la otra gruesa como terminación. Para mejorar la resistencia mecánica puede aplicarse un refuerzo de tela bidireccional, entre capas, inmediatamente de después de aplicada la primera capa.

RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Homogenizar fuera del agua los componentes por separado antes de mezclar.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogenización. Sumergir bajo el agua el envase con pintura ya mezclada y aplicar el producto sobre la superficie totalmente limpia, libre de grasas, óxidos e incrustaciones.

RECOMENDACIONES GENERALES

- Producto de dos componentes, presenta un pot life de 3 horas a 20°C.
- Requiere una superficie muy limpia para máxima adherencia y protección de la base metálica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

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