

# FINOXID 173 HS



**Esmalte Anticorrosivo Epóxico Poliamida.  
Estabilizador del Oxido.**

**FINOXID 173 HS** es un esmalte anticorrosivo epóxico poliamida, estabilizador del óxido, de alto cuerpo, que posee una doble función, ya que actúa como imprimante anticorrosivo y como esmalte de terminación. Por sus características, es también muy empleado como revestimiento de barrera o capa intermedia de refuerzo en sistemas anticorrosivos de alta exigencia. Posee un muy buen poder de humectación y adherencia a diversos tipos de sustratos. Presenta elevada impermeabilidad y resistencia a ambiente marino e industrial.

## PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Aplicable en monocapa o bicapa.
- Gran impermeabilidad y dureza.
- Excelente adherencia a sustratos ferrosos y a hormigón.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo (excepto colores naranja y amarillo).
- Recomendado como refuerzo en sistemas de protección en inmersión permanente bajo agua.
- A pedido especial, el producto puede suministrarse con características W, que permiten su aplicación hasta con 95 % de humedad relativa.
- Excelente base de anclaje para muchos revestimientos.
- Permite ser aplicado directamente sobre acero.
- Elevada resistencia a la abrasión e impacto.

## USOS

- Esmalte anticorrosivo para 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, carros y equipos de ferrocarriles, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua y otros.
- Excelente protección anticorrosiva y de terminación para ser usado en una sola capa en ambientes normales y en forma de bicapa en ambientes salinos, industriales, o de elevada humedad.
- Como revestimiento de protección por barrera al ser aplicado como capa intermedia de refuerzo en un sistema anticorrosivo.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	58 +/- 2%
Peso Especifico Mezcla(20°C)	1,50 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	87 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	3-6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1,5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 48 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-251
Relación de Mezcla	5A x 2B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	6 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.4 gl.y 7 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(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, por concepto de aplicación, 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 SSPG-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPG-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPG-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 efectúe 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 FINOXID HS 173 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; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21; POLIPLASTI 995.

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.

#### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71 ; CHILCO HOLDING PRIMER 701.

**NOTA:** Tanto los Esmaltes de Terminación como los Anticorrosivos recomendados son aplicables sólo si se encuentran así especificados ya que, por sus propiedades y formulación, el producto no los requiere para aplicaciones convencionales.

#### 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 30 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6251.
- 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 SSPG-SP5.
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto sufre tizamiento superficial al ser expuesto al sol directo. Esto presenta un problema sólo de tipo estético, no altera en absoluto sus propiedades de resistencias química ni mecánicas.
- 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.

### CHILCORROFIN S.A.

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