

# PLASTIKOTE 55

Esmalte Elastomérico Antiácido



**PLASTIKOTE 55** es un esmalte elastomérico antiácido, fabricado en base a resinas especiales que le otorgan alta resistencia química y gran poder impermeabilizante. Es un producto de elevada resistencia a los ácidos, álcalis, a la intemperie, a la humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente. Presenta gran solidez a la luz UV y permite un repintado fácil en trabajos de mantención.

## PROPIEDADES

- Gran resistencia a chorreos, salpicaduras y vapores ácidos o alcalinos, de alta o baja concentración.
- Elevada elasticidad e impermeabilidad.
- Gran resistencia a ambientes de alta humedad y salinidad.
- Excelente repintabilidad. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado entre capas, ni en trabajos de mantención futura.
- Excelente adherencia a galvanizados, zincalum, paneles prepintados, fibrocemento, hormigón y acero debidamente imprimado.
- Sobresaliente comportamiento en ambientes marinos e industriales muy agresivos.
- Autoextinguible (no propaga la combustión).
- Resistente a altas y bajas temperaturas, incluso shock térmico.
- Excelente sello de terminación para sistemas de protección de alta exigencia química.
- Compatible como sello de terminación sobre sistemas epóxicos.
- Terminación semibrillante.

## USOS

- Esmalte de terminación de gran capacidad de sellado para uso en ambientes industriales pesados, 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, otros.
- En estructuras e instalaciones expuestas a elevada contaminación ácida ó alcalina. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Directamente sobre galvanizados y planchas de Zinc Alum nuevos previamente desengrasados.
- Sobre planchas del tipo Steel Panel Prepintadas.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	26 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	75 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,08 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	39 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils (según necesidad)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 – 24 horas
Vulcanizado (20°C) (2)	20 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 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.

(2) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas finales del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71

### GALVANIZADOS Y ZINC ALUM

#### Galvanizados y Zinc Alum Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase y dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de PLASTIKOTE 55, según agresividad.

#### Galvanizado y Zinc Alum Antiguo 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, polvo y pintura 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.
- Desmanchar (touch-up) aplicando una capa de CHILCORROFIN 71 y luego aplicar una mano general a toda la superficie del mismo anticorrosivo. Posteriormente aplicar las manos especificadas de PLASTIKOTE 55.

### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar y aplicar las capas de PLASTIKOTE 55 especificadas.

## IMPRIMANTES PARA ACERO

CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 3°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.
- Desde la aplicación de la última mano de anticorrosivo a la aplicación de la primera mano de PLASTIKOTE 55 no deben pasar más de 3 a 4 horas.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Requiere de un imprimante epóxico al ser aplicado sobre acero carbono.
- Producto de lento secado duro. Elementos requieren de siete días para manipulación y traslado. Debe contemplarse el uso de plásticos y madera para el apilamiento de los elementos durante el pintado.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- 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 y dañinos para la salud. 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. El producto debe ser manipulado con guantes.

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