

Referencia del Producto: 3/38

Page 1 of 3

Producto: Corrofill VE

Valido desde: 30th Diciembre 1999

Ultima revisión: Mayo 2019

Tipo

Vinil Ester con escamas de fibra de vidrio, de dos componentes para relleno o como lechada espesa conteniendo material resistente a la abrasión en su formulación.

Usos Sugeridos

Como relleno o lechada espesa del acero con pittings o corrosión severa tipo pittings u otras aplicaciones que requieran un sistema de recubrimiento de alto desempeño y resistencia química.

Limitaciones

No es adecuado para servicio en inmersión en algunos solventes de alta polaridad.

100°C en inmersión

160°C en fase gaseosa

El espesor máximo por capa es de 6 mm (2.36 pulgadas)

Salud y Seguridad

Antes de manipular o usar este producto, lea la hoja de seguridad del material (MSDS/ SDS), y observe todas las precauciones.

Preparación de Superficie

Antes de manipular La superficie debe estar libre de grasas, contaminantes, etc.

La superficie metálica debe ser sometida a ráfaga/ chorro abrasivo de acuerdo con estándar ISO 8501-1 Sa 2½ o Sa 3 o SSPC-SP 10 o equivalente.

Refiérase al documento técnico Corrocoat Preparación de Superficie SP1. Para los detalles completos de la preparación de superficie, vea las hojas de especificaciones relevantes.

Limpie y remueva todos los residuos del chorro abrasivo, mediante barrido, soplado y aspiradora de vacío.

La aplicación de este producto al sustrato debe ser tan pronto como sea posible. De manera alternativa, el Corrofill VE se puede aplicar encima del primer Polyglass aplicado de acuerdo a la hoja de data técnica de este product.

Proporción de Mezcla

Corrofill VE se puede catalizar usando el catalizador tipo P2 dentro de la proporción 100:1 base al catalizador hasta 100:2 en peso. Esta proporción deberá estar siempre dentro de estos límites, siendo la norma la adición del 2%; siendo 1% usado a temperatura ambiente encima de 28°C o cuando el espesor de película excede 5 mm (2").

Referencia del Producto: 3/38

Page 2 of 3

Producto: Corrofill VE

Valido desde: 30th Diciembre 1999

Ultima revisión: Mayo 2019

Procedimiento de Mezclado

Pese solamente la proporción de material que se pueda usar dentro de la vida útil de la mezcla y colóquelo dentro del envase para mezclar.

Mida la proporción correcta del catalizador para la cantidad de la base y añada con cuidado usando un dispositivo de limpieza adecuado. Asegúrese que todo el material este mezclado completamente, y añada colorante si este es requerido y mézclelo hasta obtener color homogéneo.

Después de la agitación, se recomienda retirar el contenido del envase de mezclado a otro recipiente de poca profundidad y re-mezclar.

Vida Útil de la Mezcla

50-60 minutos a 68°F (20°C). Pero puede reducirse con el aumento de la temperatura y se extiende a temperaturas menores. Cuando trabaje a altas temperaturas, refrigere el material mezclado antes de usarlo/ aplicarlo. Solicite recomendaciones técnicas al Depto. Técnico de Corrocoat.

Equipo de Aplicación

Brocha de pelo corto rígido, paleta llana o espátula.

Aplicación

Usando los implementos/ herramientas de aplicación, trabajo vigorosamente el material dentro del perfil de anclaje, asegurando obtener el máximo contacto posible con la superficie.

Siguiendo este procedimiento, se va formando el espesor deseado. Este material se puede aplicar hasta 6 mm de espesor DFT, pero no se exceda de este espesor por cada capa para evitar el encogimiento/ contracción y altas temperaturas exotérmicas.

Solventes/ Thinners

NO DILUYA. NO DEBE USARSE DILUYENTE O THINNER.

La adición de Estireno afectara adversamente el desempeño y la resistencia química del producto. No añada Estireno sin antes consultar al Depto. Técnico de Corrocoat.

Unidad de Empaque

Tambores de 5 o 20 litros.

Vida útil en almacenamiento

Máximo 6 meses, almacenado a temperaturas debajo de 20°C y alejado de fuentes de radiación térmica y rayos solares directos.

Color

Gris oscuro.

Contenido de Sólidos

Aproximadamente 99.8%. Este producto contiene monómero volátil convertible a sólidos. Las condiciones de curación afectara el contenido de sólidos a obtener realmente.

Rendimiento de Cobertura, Teórica

1.3 kg/ mt2 a 1 mm DFT

Referencia del Producto: 3/38

Page 3 of 3

Producto: Corrofill VE

Valido desde: 30th Diciembre 1999

Ultima revisión: Mayo 2019

Rendimiento de Cobertura, Práctica

Superficies regulares (acero nuevo): 1.9 kg/mt² @ 1mm DFT

Superficies irregulares (acero con severa corrosión pitting): 3 kg/mt² a 1 mm DFT

NOTA: Esta información se suministra en Buena Fe, pero puede variar, dependiendo de las condiciones ambientales, la geometría y la naturaleza del trabajo y la experiencia, habilidad y cuidado durante la aplicación. Corrocoat no acepta responsabilidad por cualquier desviación de estos valores.

Gravedad Específica

27 gr/ cm³

Punto de Ignición/ Inflamación

32°C.

Resistencia a la Compresión

600 kg/cm² (curado completo)

Resistencia a la Tracción/ Tensión

255 kg/cm² (curado completo).

Fuerza de Adhesión

250 kg/cm²

Relación de Contracción/ Encogimiento

6.5% dependiendo de la velocidad de curación.

Dureza

40 Barcol (ASTM D-2583)

Alargamiento a la Rotura

0.3% (BS 2782 Parte 10)

Tiempo entre Capas Múltiples/ Capa sobre Capa

La aplicación de capa sobre capa puede ocurrir tan pronto como la capa previa ha gelado lo suficiente como para resistir el movimiento de la siguiente aplicación mientras este aun seco al tacto.

Máximo: 4 días a 68°F (20°C). Sin tratamiento. Tiempos más cortos a temperatura ambiente encima de 30°C

Revisión 02/2007 (sin cambios)

Revisión 02/2014 (sin cambios)

Revisión 05/2016 (sin cambios)

Revisión 05/2019

Todos los valores son aproximados. La data física se basa en que el producto este en buenas condiciones antes de la polimerización, correctamente catalizado y se obtenga una completa curación. Al menos que se exprese de otra manera, la data física se basa en temperatura de ensayos a 68°F (20°C), los resultados de las pruebas pueden variar con la temperatura. La información relacionada a la aplicación del producto está disponible en el Manual de Corrocoat. Si se requiere de información adicional, por favor consulte con el Servicio Técnico de Corrocoat.

Corrocoat Ltd, Forster Street, Leeds LS10 1PW T: +44(0)113 276 0760 E: info@corrocoat.com www.corrocoat.com

Esta información se ofrece de buena fe pero sin garantía o responsabilidad

1999 © Corrocoat Ltd.