



HOJA DE DATOS TÉCNICOS – WET SURFACE REPAIR PUTTY (UW)

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO
N.º DE STOCK: 11801 TAMAÑO DEL ENVASE: 500 g

DESCRIPCIÓN

Un producto epóxico exclusivo, altamente exotérmico e inoxidable que repara, remienda y reconstruye equipos en ambientes crónicamente húmedos, e incluso bajo el agua.

APLICACIONES RECOMENDADAS

- Reparación e instalación de tubos, válvulas, bombas, tanques y otros equipos en ambientes marinos, plataformas petrolíferas, plantas de tratamiento de agua y fábricas de pasta de celulosa y papel.
- Reparación de depósitos y conductos de concreto en ambientes húmedos.

DATOS DEL PRODUCTO

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

COLOR	Gris
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR VOLUMEN	1:1
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR PESO	1,4:1
% DE SÓLIDOS POR VOLUMEN	100
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA A 25 °C / MIN	45
VOLUMEN ESPECÍFICO CC/KG	642
RETRACCIÓN DE CURADO CM/CM	0,002
GRAVEDAD ESPECÍFICA	1,56
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA / °C	En seco 93 °C
COBERTURA	1284 cm ² /kg a 5 mm
DUREZA DE CURADO / SHORE D	82 D
RESISTENCIA DIELECTRICA KV/MM	5,9
CARGA DE TRACCIÓN DEL ADHESIVO / MPA	18
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MPA	39
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	32,4
ESPESOR DE CADA CAPA / MM	Según se requiera
TIEMPO DE CURADO FUNCIONAL / HORAS	16
TIEMPO PARA LA NUEVA APLICACIÓN / HORAS	4
VISCOSIDAD DE LA MEZCLA /CPS (SI PROCEDE)	Masilla



INFORMACIÓN SOBRE LA APLICACIÓN

CURADO

Una parte de Epoxy Devcon de 12 mm de espesor se endurecerá a 22 oC en 4 horas. El material se habrá curado por completo al cabo de 16 horas. El tiempo de curado real del producto depende de la masilla empleada y de la temperatura en el momento de la reparación.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Una preparación correcta de la superficie es esencial para el éxito de la aplicación. Se deben tener en cuenta los siguientes procedimientos para las aplicaciones en seco:

- Todas las superficies deben estar secas, limpias y ásperas. • Si la superficie está grasosa o aceitosa, desengrásela con MEC, acetona, isopropanol o soluciones análogas.
- Elimine toda la pintura, el óxido y la suciedad de la superficie mediante arenado u otros métodos mecánicos.
- Reparaciones de aluminio: La oxidación de las superficies de aluminio reduce la adherencia del producto epóxico a la superficie. Esta película debe retirarse antes de reparar la superficie, con sistemas mecánicos como el arenado, o químicos.
- Raspe la superficie metálica para crear un “perfil” en la misma. Esto debe hacerse idealmente mediante arenado (con lijas de grano 8-40) o con una muela de grano grueso o almohadillas abrasivas para disco. Se puede usar un disco abrasivo únicamente si se detecta metal blanco. No empareje los materiales epóxicos. El material epóxico se debe asegurar mediante bordes definidos y con un perfil adecuado de 75 a 125 micras.
- Los metales expuestos a agua o soluciones salinas se deben granallar con arena y agua a alta presión y dejarse reposar toda la noche para que las sales en el metal salgan a la superficie. Puede ser necesario repetir el granallado para hacer aflorar todas las sales solubles. Antes de aplicar cualquier producto epóxico se debe llevar a cabo una prueba de contaminación de cloruro. Las sales solubles máximas que pueden quedar en el sustrato no deben superar las 40 ppm (partes por millón).

- Tras la preparación abrasiva, se debe realizar una limpieza química con MEC, acetona, isopropanol o sustancias similares. Esta operación permitirá eliminar todos los rastros de arenado, granallado, aceite, grasa, polvo o demás sustancias extrañas. • En temperaturas frías, caliente el área de reparación a 30 °C - 40 °C inmediatamente antes de aplicar cualquiera de los productos epóxicos Devcon. Este procedimiento hace secar cualquier humedad, contaminación o disolvente y ayuda al producto epóxico a alcanzar la máxima adherencia al sustrato.

- Intente efectuar la reparación lo antes posible tras la limpieza del sustrato para evitar la corrosión o la oxidación rápida del mismo. Si esto se dificulta, bastará una aplicación general de Primer FL-10 para prevenir la oxidación rápida de las superficies metálicas. Para las reparaciones bajo el agua, tenga en cuenta lo siguiente:

- Elimine toda la suciedad, los abultamientos, la pintura descascarada y las algas del sustrato.

- Limpie el área con un paño limpio para retirar cualquier película de la superficie. No es posible desengrasar bajo el agua, pero pasar un paño limpio ayuda a eliminar las películas de la superficie.

- Lije la superficie si es posible (con sistemas mecánicos o una lija).

- La oxidación se puede eliminar con sistemas mecánicos como chorros de arena o agua, o químicos.

- Realice la reparación lo antes posible para evitar la contaminación de la superficie.

MEZCLA

La masilla Wet Surface Repair Putty está formulada como mezcla densa que puede aplicarse fácilmente a superficies verticales o elevadas sin que escurra. Añada el endurecedor a la resina y mezcle bien en una tabla de mezcla con una espátula. No mezcle los productos en los recipientes.



APLICACIÓN

Para obtener los mejores resultados, conserve y aplique el producto a temperatura ambiente. La masilla Wet Surface Repair Putty se puede aplicar cuando la temperatura está entre los 10 y los 30 °C. Las temperaturas de menos de 22 °C prolongan el curado y la vida útil de la mezcla, mientras que aquellas superiores a la temperatura ambiente, los acortan. Extienda la masilla Wet Surface Repair Putty sobre la superficie preparada con un cuchillo para masilla. Presione firmemente para asegurar el máximo contacto en la superficie y evitar que quede aire atrapado. Para unir espacios o agujeros grandes, use fibra de vidrio, metal expandido u otros fijadores mecánicos. Aplique un espesor mínimo de 1,6 mm.

CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO

La caducidad del producto se estima en 3 años a partir de la fecha de fabricación, si se almacena a temperatura ambiente (22 °C) en su envase original.

CUIDADO

Para obtener información sobre la seguridad e instrucciones para la manipulación del producto, consulte las fichas de datos de seguridad antes de usar el producto.

GARANTÍA

ITW Performance Polymers/Imestre reemplazará cualquier material que resulte defectuoso. Teniendo en cuenta que el almacenamiento, la manipulación y la aplicación de este material no están bajo nuestro control, no podremos considerarnos responsables por los resultados obtenidos.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Toda la información en esta hoja de datos técnicos se basa en pruebas de laboratorio y no se proporciona con propósitos de diseño. ITW Performance Polymers/Imestre no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo en lo que a estos datos concierne. Para obtener información sobre los productos, visite el sitio web www.imestre.cl y si requiere asistencia técnica, llame al (+56-2) 27997270.