

KELCOT M-7 (Ex KELCOT IK-172)

ESMALTE ANTI-INCRUSTANTE (ANTIFOULING) A BASE DE ZINC

DESCRIPCION

Esmalte antifouling de secado rápido para el revestimiento final de caños y en casco de embarcaciones bajo línea de flotación. Desarrollado para servicio en zonas de alta agresividad. Posee buena resistencia a la abrasión, rápido secado y puede aplicarse a muy bajas temperaturas.

No aplicar sobre superficies calientes.

CAMPOS DE APLICACION En la industria naval.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Caucho y colofonia.
PIGMENTACION	Zinc.
SOLVENTES	Xileno, high flash
COLOR	Gris
ACABADO	Semi-brillo
PESO ESPECIFICO(25°C)	1,75 ± 0,05 kg/l
SÓLIDOS EN PESO	84.5 ± 2 %
SÓLIDOS EN VOLUMEN	68.5 ± 2 %
ESPELOR PELICULA SECA	50 µ por mano
ESPELOR HUMEDO	81 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2 o 3
RENDIMIENTO TEORICO	11 m ² /l para 50 µ de película seca

COMPONENTES

TIEMPO DE SECADO	1
TACTO	25 minutos
DURO	8 horas
TOTAL	48 horas
PERIODO DE REPINTADO	Mínimo 8 horas
FONDO RECOMENDADO	KELCOT E-108

ESMALTES DE ACABADO No corresponde

TIEMPO DE ALMACENAJE

3 meses en sus envases originales, bien tapados y en lugares donde la temperatura sea mayor a 10°C.

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente.

PRESENTACIÓN En envases de 1 y 4 litros

PREPARACION DE SUPERFICIES

HORMIGON

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión.

Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones etersivas, seguido de enjuague con agua dulce

Reparar irregularidades de la superficie con masilla KELCOT E-301(ver ficha técnica)

En superficies porosas eliminar absorción con imprimación KELCOT E-654(ver ficha técnica)

ACERO

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco).

Para eliminar óxido con mala adherencia, escamas de laminación o revestimientos anteriores deteriorados realizar chorreado comercial (Sa 2), limpieza mecánica (St 3) o manual (St 2).

Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos.

Acero inoxidable 304: aplicar fondo KELCOT E-108 con un espesor máximo de película seca de 30micrones.(

Ver ficha técnica).

Acero inoxidable 316: desaconsejado por adherencia Deficiente.

PRFV

Eliminar completamente agentes desmoldantes, pinturas flojas por lijado manual o mecánico

MEZCLADO

cuidadosamente con movimientos circulares ascendentes hasta uniformidad de color y consistencia. Diluir según método de aplicación.

Mezclar íntegramente el contenido del envase

APLICACION

La superficie debe estar completamente limpia y seca Aplicable entre -10 °C y 40 °C.

DILUCION

PINCEL

Diluyente DC-800, 10 % (retoques únicamente)

RODILLO

Diluyente DC-800, entre 10 y 30%

SOPLETE AIRLESS

Diluyente DC-800, 20%

TANQUE ALTA PRESION

Diluyente DC-800, 20%.

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL

Cerdas natural o sintéticas de buena calidad

RODILLO

No aplicable

SOPLETE AIR LESS

Desaconsejable la bomba por desgaste de ella por abrasión.

Usar tanque de presión con pistola de equipo air less

Modelo	Relación de bomba	Presión De fluido	Presión	
			Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.019-.021	60 #
De Vilbiss Hiskie	33:1	1600-2400 psi.	.019-.021	60 #

SEGURIDAD E HIGIENE

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, máscaras para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad.

Producto inflamable. Mantener lejos del calor o llama. Conservar el envase bien cerrado. Evitar la inhalación de vapores y el contacto prolongado con la piel.

En caso de contacto lavar con abundante agua fresca. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico. Puede afectar el sistema nervioso causando mareos, náuseas y dolor de cabeza. Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fé y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para su uso determinado.

Fecha última revisión: 04 de junio de 2008