



KELCOT C-902

ESMALTE DE CAUCHO CLORADO ALTO ESPESOR

DESCRIPCION

Sistema de caucho clorado plastificado de un solo componente, especialmente desarrollado como intermedio entre fondo y acabado para aumentar con menos manos el espesor de película seca.

Posee buena resistencia a la abrasión, impermeable al agua, rápido secado y puede aplicarse a muy bajas temperaturas (hasta -49 °C).

CAMPOS DE APLICACIÓN

En la industria petrolera, petroquímica, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, siderúrgica, naval, aeronáutica, de celulosa y papel, etc. Usado generalmente en acero estructural, exterior de tanques de almacenamiento, tuberías, cañerías, etc. Apto también para aplicar sobre hormigón, carpetas cementicias y madera.

No apto para grasas y aceites orgánicos

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Caucho clorado plastificado.
PIGMENTACION	Dióxido de titanio, óxido de hierro, negro de humo, carbonato de calcio, etc.
SOLVENTES	Xileno, high flash
COLOR	Ocre
ACABADO	Mate
PESO ESPECIFICO	1,43 ± 0,05 kg/l dependiendo del color
SOLIDOS EN PESO	69 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	48 ± 1 %
V.O.C.	374 ± 10 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	48 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	100 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2 o 3
RENDIMIENTO TEORICO	10 m ² /l para 48 µ de película seca
COMPONENTES	1
TIEMPO DE SECADO	
TACTO	15 minutos
DURO	2 horas
TOTAL	24 horas

PERIODO DE REPINTADO Mínimo 2 horas

A menor temperatura mayor tiempo

FONDO RECOMENDADO

KELCOT C-801, C 802 o fondos epoxi
KELCOT E-100, E101, E-103, E-108, E-109

ESMALTES DE ACABADO No necesario

TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje

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

PRESENTACION En envases de 4, 10 y 20 litros

PREPARACION DE SUPERFICIES

GENERAL

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por alguno de los siguientes métodos: cepillado, rasqueteado, picareteado manual o mecánico, arenado o granallado.

ACERO

Ver ficha técnica del fondo recomendado por departamento tecnico

ALUMINIO, CINC

Aplicar previamente wash primer
KELCOT WP-2116.

HORMIGON, CONCRETO, MAMPOSTERIA

Eliminar polvo, grasa, partículas flojas, etc. De tratarse de una superficie muy lisa, lijar previamente. Aplicar una mano diluida como imprimación



MEZCLADO

Mezclar íntegramente el contenido del envase cuidadosamente con movimientos circulares ascendentes hasta uniformidad de color y consistencia. Diluir según método de aplicación.

APLICACIÓN

La superficie debe estar completamente limpia y seca con una temperatura que esté por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío. Aplicar entre -49 °C y 40 °C.

TABLA PUNTO DE ROCIO

		TEMPERATURA AMBIENTE									
	-5	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
30	-19.0	-14.3	-10.2	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0	
35	-17.5	-12.1	-8.6	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6	
40	-15.9	-10.8	-7.3	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0	
45	-14.3	-9.6	-5.7	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2	
50	-12.8	-8.4	-4.4	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1	
55	-11.6	-7.4	-3.2	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9	
60	-10.8	-6.5	-2.1	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5	
65	-10.0	-5.4	-1.0	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0	
70	-9.2	-4.5	-0.2	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5	
75	-8.4	-3.6	0.9	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0	
80	-7.7	-2.8	1.9	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	
85	-7.2	-2.0	2.6	7.3	12.5	17.4	22.1	27.0	32.0	37.1	
90	-6.5	-1.3	3.5	8.2	13.3	18.3	23.0	28.0	33.0	38.2	

DILUCION

PINCEL Diluyente DC-800, no es necesario
 RODILLO Diluyente DC-801, entre 10 % y 20 %
 SOPLETE CONVENCIONAL Diluyente DC-802, entre 20 % y 30 %
 SOPLETE AIRLESS Diluyente DC-801, no es necesario

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL Cerdas natural o sintéticas de buena calidad
 RODILLO Cubierta natural o sintética de buena calidad
 SOPLETE CONVENCIONAL

	Modelo	Boquilla	Atomizado	Presión
PRESION	Binks #18	66	16 oz/min	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	
			Filtro	
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.011-.013	60 #
De Vilbiss Huskie	33:1	1600-2400 psi.	.011-.013	60 #

SEGURIDAD E HIGIENE

Producto inflamable. Mantener lejos del calor o llama.

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.

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 de revisión: 05 de marzo de 2009