

## **KELCOT M-12**

### **ESMALTE POLIURETANICO**

#### **DESCRIPCIÓN**

Sistema poliuretano acrílico de dos componentes, especialmente desarrollado para cubrir una extensa gama de aplicaciones en la protección de superficies expuestas al exterior, en ambientes de alta agresividad, tales como industriales y costeros. Posee extraordinaria resistencia a rayos ultravioletas por lo que es el acabado ideal para protección anticorrosiva de alta performance. Tiene buena elasticidad, excelente adherencia sobre los fondos recomendados y rápido secado.

#### **CAMPOS DE APLICACIÓN**

En la industria náutica y naviera, petrolera, petroquímica, química, aeronáutica, etc.

#### **PROPIEDADES FISICAS**

VEHÍCULO	Poliuretano acrílico/ Isocianato alifático
PIGMENTACION	Óxidos de hierro, dióxido de titanio, etc.
SOLVENTES	Xileno, tolueno, metil etil cetona, acetato de etilo, acetato de etil glicol.
COLOR	Blanco, naranja y pasteles.
ACABADO	Brillante
PESO ESPECIFICO (25°C)	1,18 ± 0,05 kg/l
SOLIDOS EN PESO	64 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	54 ± 1 %
V.O.C.	440 ± 2 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	50 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	105 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	1 ó 2
RENDIMIENTO TEORICO	9 m <sup>2</sup> /l para 50 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	3 de "A" + 1 de "B" en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	15 minutos
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	6 horas
<b>TIEMPO DE SECADO</b>	
TACTO	20 minutos
DURO	6 horas
TOTAL	5 días
PERIODO DE REPINTADO	Entre 12 y 36 horas

#### **FONDO RECOMENDADO**

PRFV: KELCOT M-3  
ACERO: KELCOT M-7 o M-8  
ALUMINIO: KELCOT M-6

#### **TIEMPO DE ALMACENAJE**

24 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje  
Los datos consignados fueron tomados a 20 °C y 50 % de humedad relativa ambiente

#### **PRESENTACIÓN**

En módulos de 1, 4 y 20 litros

N/C: No corresponde

#### **PREPARACION DE SUPERFICIES**

##### **HORMIGÓN**

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

##### **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

##### **PRFV**

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

##### **MEZCLADO**

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes. Mezclar cuidadosamente en relación volumétrica de 3:1 (tres partes de base color "A" + una parte de complemento "B") hasta uniformidad de color, guardar el tiempo de inducción especificado y 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 a temperaturas mayores a 12 °C y con humedad relativa ambiente inferior a 75%.**

**TABLA DE PUNTO DE ROCIO**

		TEMPERATURA AMBIENTE						
		10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-6,9	-2,9	1,3	5,2	9,2	13,7	18,0
	35	-4,7	-0,8	3,4	7,4	12,0	16,1	20,6
	40	-3,1	0,9	5,4	9,5	14,0	18,2	23,0
	45	-1,5	2,6	7,0	11,7	16,0	20,2	25,2
	50	-0,3	4,1	8,6	13,3	17,5	22,2	27,1
	55	1,0	5,6	10,4	14,8	19,1	23,9	28,9
	60	2,3	6,7	11,9	16,2	20,6	25,3	30,5
	65	3,3	8,0	13,0	17,4	22,0	26,8	32,0
70	4,5	9,1	14,2	18,6	23,3	28,1	33,5	
75	5,6	10,4	15,4	19,9	24,7	29,6	35,0	
80	6,5	11,6	16,5	21,0	25,9	31,0	36,2	

## DILUCION

PINCEL Diluyente DP-1006, hasta 20%  
RODILLO Diluyente DP-1006, entre 10 % y 20 %

## SOPLETE CONVENCIONAL

Diluyente DP-1000, entre 10 y 15% pero generalmente no es necesario

## SOPLETE AIRLESS

Diluyente DP-1000, hasta 10% pero generalmente 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 Vibiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vibiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

## SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.013-.017	60 #
De Vibiss Huskie	33:1	1600-2400 psi.	.013-.017	60 #

## SEGURIDAD E HIGIENE

Producto inflamable.

Mantener lejos del calor o llama.

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, mascarar 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 última revisión 25 de enero de 2006**