

KELCOT M-7 (Ex KELCOT IK-172) **ESMALTE ANTI-INCRUSTANTE (ANTIFOULING) A BASE DE ZINC**

DESCRIPCION

Desarrollado para servicio en zonas de alta agresividad. Posee buena resistencia a la abrasión, rápido secado y puede aplicarse a muy bajas temperaturas. Desarrollado específicamente para combatir para Limnoperna fortunei, aprobado por NA-SA para uso en tomas de agua para sistema de enfriamiento de centrales nucleares, desarrollado en conjunto con Conicet. Aprobado por EBY (Entidad Binacional Yacyreta) para uso en Centrales hidroeléctricas. Para uso en rejillas de todo tipo de industria que tomen agua de ríos afectado por fouling.

CAMPOS DE APLICACION

En la industria naval, industrial en general.

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 %
ESPESOR PELICULA SECA	50 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	81 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2 o 3
RENDIMIENTO TEORICO	11 m ² /l para 50 µ de película seca
COMPONENTES	2
TIEMPO DE SECADO	
TACTO	25 minutos
DURO	8 horas
TOTAL	48 horas
PERIODO DE REPINTADO	Mínimo 8 horas
ESMALTES DE ACABADO	No corresponde

TIEMPO DE ALMACENAJE

18 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje componentes

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

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 deterativas, 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) y **KELCOT E-656** (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.

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

APLICACIÓN

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 naturales o sintéticas de buena calidad

RODILLO

Rodillo pelo corto o largo, según espesor requerido.

SOPLETE AIR LESS

Desaconsejable la bomba por desgaste de ella por abrasión.

▪ Inmersión

4 años en agua dulce y agua salada.

Resultado: Aprobado sin oxidación, ampollas ó pérdida de adherencia

▪ Dureza al Lápiz

ASTM D3363 4H

▪ Resistencia a la Cámara Salina

ASTM B117, 10000 horas Calificación 10 de acuerdo con ASTM D610 para la corrosión

Calificación 9 de acuerdo con ASTM D1654 para la corrosión

Usar tanque de presión con pistola de equipo air less

Modelo	Relación	Presión	Boquilla	Filtro
	de bomba	De fluido		
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 fe 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.

CONSULTAS EN CASO DE INTOXICACIÓN

- Primer Centro Nacional de Intoxicaciones Buenos Aires: Tel: 0800-333-0160
- Servicio de Toxicología del Hospital Posadas. Tel: (011) 4658-7777
- Cátedra de Toxicología de la Facultad de Medicina (UBA). Tel: (011)4508-3666
- Centro de Toxicología del Hospital de Niños "Ricardo Gutiérrez". Tel: (011) 4962-6666
- Hospital Cullen de Santa Fe. Tel 0342-4573357
- Hospital "Julio Perrando" de Chaco. Tel03722-441027
- Hospital Central de Mendoza. Tel 0261-453554
- Hospital del Niño Jesús de Tucumán. Tel 0381-4247141
- Hospital Regional de Neuquén. Tel 0299-4490800
- Hospital de Niños de Córdoba. Tel 0351-4586406
- Hospital de Niños de Catamarca. Tel 03833-437652

**Fecha última revisión por Laboratorio Kelcot S.A.
20 de febrero de 2020**