

COR COTE HCR (FF)

Comp. A E06215T-color

Comp. B E06215N000B

ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mortero Reforzado
1 capa Acero Duraplate Primer UHS @ 4-6 mils
Hormigón Cor Bond 100 Epoxy Primer @ 4-6 mils
1 Capa Cor Cote HCR(Clear), mezclar 50 lbs de Permalith M con 1,25 gal @ 60.0-70.0 mils Rinde 11 m².
1 capa de 290 gr de Tela de Vidrio con Cor Cote HCR (Clear) como saturante @ 20 a 30 mils(incluida la Fibra de vidrio)
1 Capa Cor Cote HCR(FF) @ 15-20 mils eps/capa

Temperatura: 10°C mínimo, 32°C máximo (aire, superficie, producto) al menos 3°C por encima del punto de rocío
Humedad Relativa: 85%

Ver información del Boletín de Aplicación para más detalles.

Información de Embalaje

Parte A 1 Galón
Parte B 1 cuarto

Mortero Reforzado para Servicio Pesado
1 capa Acero Duraplate Primer UHS @ 4-6 mils
Hormigón Cor Bond 100 Epoxy Primer @ 4-6 mils
1 Capa Cor Cote HCR(Clear), mezclar 50 lbs de Permalith M con 1,25 gal @ 60.0-70.0 mils Rinde 11 m².
1 capa de 600 gr de Tela de Vidrio con Cor Cote HCR(Clear) como saturante @ 30 a 40 mils(incluida la Fibra de vidrio)
1 Capa Cor Cote HCR(Clear), mezclar 50 lbs de Permalith M con 1,25 gal @ 60.0-70.0 mils Rinde 11 m².

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otro sistemas pueden ser apropiados.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.

Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones firmes. Remover todo el aceite, polvo, grasa, sucio, herrumbe y cualquier material extraño que no asegure una buena adherencia. Revisar el Boletín de Aplicación para una detallada información de preparación de superficie.

Recomendación Mínima de Preparación de Superficie:

Hierro y/o Acero

No Inmersión SSPC SP 10/NACE 2, 2 mils Perfil

Inmersión SSPC SP 10/NACE 2, 2 a 3 mils Perfil

Concreto

Arenar o granallar para remover toda la lechada y dar un adecuado perfil de anclaje igual a 60 de un papel de lija.

No Inmersión SSPC SP 13/NACE 6 o Boletín ICRI 03732

Inmersión SSPC SP 13/NACE 6 - 4.3.1 o 4.3.2

TINTEADO

No se Tintea



*ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings*

COR COTE HCR (FF)

Comp. A E06215T-color

Comp. B E06215N000B

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, sucio, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Hierro & Acero(Servicio de Inmersión)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10. La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y preciso para un óptimo perfil de anclaje (3 mils). Remover todo el excedente de soldadura y rebajar todas las aristas a un radio mínimo de 6 mm. Imprimir el metal desnudo el mismo día que se la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hierro & Acero(Servicio Atmosférico)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10. La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y preciso para un óptimo perfil de anclaje (2 mils). Imprimir el metal desnudo el mismo día que se realiza la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hormigón Nuevo

Para preparación de superficie, consultar a SSPC-SP 13/NCE 6. La superficie debe estar limpia, seca y firme y tener un suficiente perfil de rugosidad que otorgue una buena adherencia. El sustrato debe tener como mínimo 28% de grado a 23°C. Remover todas las formas de agentes desmoldantes, endurecedores, etc. deben ser retirados mediante arenado, granallado o escarificación mecánica o recomendable tratamiento químico. Consultar ASTM D4260. Enjuagar enteramente hasta dar un pH entre 10 y 13. La superficie deberá secarse completamente antes de pintarla.

Antigua

La preparación de superficie deberá hacerse de la misma manera que un hormigón nuevo, sin embargo, si el hormigón está contaminado con aceites, grasa, químicos, etc., estos deberían ser removidos con limpieza con un fuerte detergente. Consultar ASTM D 4258. Agentes desmoldantes, endurecedores, etc. deben ser retirados mediante arenado, granallado, escarificado mecánico o aceptable método químico. Si la superficie se encuentra en un estado de deterioro inaceptable para aplicar el producto, se debe aplicar una masilla Epóxica del tipo VSE Stell Seam para reparar esa zona dañada.

Rellenar grietas, agujeros y lechadas con masilla VSE Stell Seam.

Siempre siga los métodos de ASTM que se enumera a continuación:

ASTM D 4258 Standard Practice for Cleaning concrete.
ASTM D 4259 Standard Practice for Abrading concrete.
ASTM D 4260 Standard Practice for Etching concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.

Servicio de Inmersión

Añadiendo aún más a lo anteriormente expuesto, limpieza tipo Brush off siempre será necesario hacerla.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:

10°C mínimo, 32°C máximo
29°C mínimo, 49°C máximo
(aire, superficie, producto) al
menos 3°C por encima del punto
de rocío.

Humedad Relativa:

85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución.....No recomendada.

Limpieza.....R11204D

Equipo Airless Spray

Presión.....45:1
Pistola.....Graco Silver Plus
Manguera Fluido.....3/8" a 1/2" I.D
Orificio Aguja.....0.036" a 0.045
Presión de Fluido.....3.600 a 4.000 psi
Filtro.....Deben ser removidos

Brocha

Brocha Cerdas Naturales para aplicaciones en
pequeñas áreas.

Rodillo

Cubierta 3/8" altura de pelo para revestimientos.

Squeegee

Squeegee Plano Para Aplicaciones Horizontales seguido de
rodillo de 3/8" Nap.

Si un equipo específico se recomendó arriba, un equipo
equivalente puede ser utilizado.

COR COTE HCR (FF)

Comp. A E06215T-color

Comp. B E06215N000B

ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



BOLETÍN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Para una detallada instrucción de instalación, acudir a los Procedimientos de Instalación par los respectivos tipos de sistemas en el Catalogo de Recursos Técnicos *ControlTech*.

La preparación de superficie debe completarse como se indicó.

Instrucciones de Mezcla:

Para Aplicaciones de Coatings, Pre mezclar los componentes en forma individual, utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES. Asegurese que no queda pigmento o escamas de fibra de vidrio en la parte de debajo de la lata o en las paredes. Mezcle una parte de B y cuatro partes de A en volumen. Utilizando un taladro de baja revoluciones y con una paleta Jiffy modelo ES durante tres minutos hasta que este uniforme. Para asegurar que no hay material sin mezclar en los lados y al fondo de la lata después de mezclar, observe la lata echando material en un recipiente distinto. Si se observa material marmoleado o rayado, eso indica una mezcla inapropiada.

Aplicar al espesor recomendado y rendimientos como se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

Espesor Humedo:	15.0-20.0 mils
Espesor Seco:	15.0-20.0 mils
Rendimiento:	7 a 9 m ² /gal

Vaía de acuerdo a sistema de aplicación. Ver recomendaciones del sistema.

Tiempos de Secado @8 mils humedos@ 23°C y 50% HR:

Al Tacto:	6 seg.
Repintado:	
Mínimo:	8 seg.
Máximo:	24 horas
Curado Total:	7 horas

Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie. El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

Vida útil mezcla: @10°C, 50% HR @23°C, 50% HR @32°C, 50% HR
35 mi 15 min. 10 min

Tiempo de Inducción: No requiere

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

LINEAMIENTOS DE APLICACIÓN

Tiempos de Secado@ 8 mils humedos@ 23°C y 50% HR
Al Tacto: 6 horas
Repintado
 Mínimo 8 horas
 Máximo 24 horas
Curado Final: 7 días

Si el tiempo de repintado es excedido, deberá lijar la superficie. El tiempo de secado es dependiente de 1 espesor, humedad y temperatura.

Tiempo de Inducción: No requiere

PERFORMANCE TIPS

Para concreto siempre realice el test de Cloruro de Calcio de ASTM F1869. No proceda a los trabajos si el MVE> 3 lbs.

Para acero, aplicar una capa extra en todos los ángulos, soldaduras y pernos para prevenir fallas tempranas en estas áreas.

La vida útil de la mezcla es corta. El tiempo de trabajo puede extenderse mezclando pequeñas cantidades y colocando el material fuera del contenedor de mezcla en la superficie tan rápido como sea posible al espesor deseado.

El rendimiento está calculado en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, herramientas y técnicas de aplicación, irregularidades varias en la superficie, pérdida de material durante la mezcla, salpicaduras, dilución excesiva, climáticas y excesivo espesor de capa.

Para aplicaciones de inmersión: realice el Test de Poros antes de la aplicación de la capa final de acuerdo a ASTM D5162 para acero o ASTM D4787 para hormigón. Coloque el voltaje de acuerdo a las indicaciones del fabricante. Utilice Cor Bond Conductive Primer sobre hormigón como capa base, para dar continuidad eléctrica. Repare lo orificios encontrados antes de aplicar la última capa.

Cor Cote HCR puede decolorar en el tiempo, y no debe tomarse como una pintura decorativa.

Consulte a su representante Sherwin Williams para aplicaciones específicas y recomendaciones de uso.

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.

Precauciones de Seguridad

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.

Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.