



DATOS TÉCNICOS

Fecha de revisión: 01/2008
Reemplaza fecha: 01/2005

PIPE MATE 1

(16836)

EPOXY REPARADOR DE REVESTIMIENTOS DE TUBERÍAS

Descripción del producto

Un revestimiento de epoxy-amina con 100% de sólidos formulado para tener una excelente resistencia química y máxima adhesión al acero. Está especialmente diseñado como material de reparación para varios sistemas de revestimiento de tuberías como: poliuretano, FBE (epoxy ligado por fusión), epoxy estándar, etc.

Características

- Excelente adhesión directamente sobre acero adecuadamente preparado y varios sistemas de revestimientos.
- Sin VOCs (compuestos orgánicos volátiles)
- Notables propiedades de rendimiento
- Se lo puede aplicar con cepillo, rodillo o llana
- Sin olor a solvente.
- Excelente resistencia al desprendimiento catódico.
- Revestimiento duro, resistente a las abrasiones agresivas.

Usos recomendados

Diseñado como kit de reparación de revestimiento de tuberías para juntas soldadas, acoplamientos, Holidays u otras partes dañadas en un sistema de revestimiento ya existente. Puede ser aplicado en casi todos los sistemas de revestimiento de tuberías adecuadamente instalados.

Imprimantes

Acero: Normalmente, ninguno.

Otro: Póngase en contacto con ITW Futura Coatings para recibir nuestras recomendaciones.

Propiedades típicas

Sólidos por volumen	99% ± 1
Compuestos Orgánicos Volátiles	0.0 lb/gal (0 g/l)
Cobertura teórica	1604 pies cuadrados /gal @ 1 mil (3,8 m ² /gal @ 1 mm)
Espesor de película seca (DFT) recomendada	20 – 60 mils (0,5 -1,5 mm)
Cantidad de capas	1 o 2
Proporción de mezcla (por volumen)	4 "A" : 1 "B"
Punto de ignición (PMCC)	300°F (149°C)
Vida útil @ 60-90°F (16 -32°C)	Parte A 12 meses Parte B 12 meses
Color	Estándar Gris

Especificaciones

Resistencia a la abrasión – ASTM D 4060 CS 17 / 1000 g / 1000 cycles	65 mg de pérdida
Adherencia - ASTM D 4541 (en acero enarenado)	>1000 psi (>6.9 mPa)
Dureza - ASTM D 2240	92 Shore "D"
Fuerza dieléctrica - ASTM G 62	>650 volts / mil
Resistencia química - 30 días @ 75°F (24°C)	Excelente resistencia al agua, agua salada, ácidos diluidos y solventes
Permeabilidad – ASTM E 96 (50 mil espesor de la película seca)	0,1 US perms 10,06 perms métricos
Impacto - ASTM G14	30 pulgada - libra
Desprendimiento catódico ASTM G 95 – Radio promedio	6 mm 14 días @ 77°F (25°C)
Resistencia de temperatura - ASTM D 573 - seco	Continua - 200°F (93°C) Intermitente - 250°F (120°C)

Información para pedidos

Empaque:	kits de 5 galones
Peso de embarque:	12.7 lb/gal (5,8 kg/gal)

INFORMACIÓN PARA LA APLICACIÓN PIPE MATE 1

Preparación de la superficie

Quite el aceite, grasa u otros contaminantes de la superficie a ser recubierta de acuerdo a la norma SSPC-SP 1.

Acero y hierro forjado: Chorro abrasivo a punto de arenado comercial según SSPC-SP 6 o mejor, y lograr un patrón de fijación angular de 3-4 mil (75-100µ).

Revestimientos existentes: Quite el brillo del revestimiento existente y póngalo áspero con arenado o esmerilado. Suavice los bordes hacia el sistema de revestimiento existente en un mínimo de 4 pulgadas. Repase el lugar con MEK limpio y aplique una capa en cuanto la superficie esté seca.

Otro: Póngase en contacto con ITW Futura Coatings para información sobre la preparación específica de la superficie y recomendaciones sobre imprimantes.

Mezclado

Mezcle bien en forma mecánica cada componente por separado. Luego combínelos en una proporción de 4 "A" en 1 "B" por volumen, y vuelva a mezclar mecánicamente hasta obtener una consistencia suave.

Dilución

NO LO DILUYA.

Duración útil de la mezcla preparada

Temperatura del material	Tiempo
60°F (15°C)	20 minutos
75°F (24°C)	15-20 minutos
90°F (32°C)	15 minutos

Nota: Mezcle sólo el material suficiente que podrá ser usado durante la duración útil indicada.

Condiciones para la aplicación

	Normal	Mínimo	Máximo
Material*	75-90°F (24-32°C)	65°F (18°C)	110°F (43°C)
Superficie	75-90°F (24-32°C)	50°F (10°C)	212°F (100°C)
Ambiente	75-90°F (24-32°C)	50°F (10°C)	110°F (43°C)
Humedad	30-50%	0%	85%

*Los materiales deben ser precalentados a un mínimo de 75-90°F o 24-32°C antes de ser usados. La temperatura de la superficie debe ser de 5° F (3° C) sobre el punto de condensación.

Equipo para la aplicación

Pincel: Use un pincel de pelo corto aplicando pinceladas completas. Evite volver a pasar el pincel.

Rodillo: Use un rodillo corto dando pasadas completas. Evite volver a pasar el rodillo.

Limpieza

Use MEK o una mezcla de 1:1 de MEK/Tolueno.

Tiempo de curado

Estos tiempos están basados en una humedad relativa de 30-50%. El exceso de espesor en la película, temperaturas más frescas o ventilación inadecuada requerirán mayores tiempos de curado y podrían resultar en una falla prematura.

Temperatura de la superficie

	50-69°F (10-21°C)	70-89°F (21-32°C)	90-110°F (32-43°C)
Secado de la superficie	1 ½ - 3 horas	75-90 minutos	40-60 minutos
Película endurecida	6 - 8 horas	3 horas	2 1/2 horas
Segunda capa (mínimo)	1 ½ - 3 horas	75-90 minutos	40-60 minutos
Segunda capa (máximo)	5 días	5 días	2 días
Curado completo	10 días	7 días	4 días

- El uso de aire caliente o lámparas de calor permitirá la manipulación en tan pronto como 30 minutos a 150°F (66°C).
- Si se superó el tiempo máximo para la segunda capa, póngase en contacto con ITW Futura Coatings por el procedimiento recomendado para la segunda capa.

Información de seguridad

- Lea la Hoja Informativa de Datos de Seguridad (MSDS su sigla en inglés) y las etiquetas del envase para mayor información en detalle sobre salud y seguridad.
- No aplique el material en lugares cerrados sin ventilación o sin un intercambio adecuado de aire.
- Todo el personal que participa en la aplicación debe usar respiradores indicados para vapores orgánicos, y en lugares cerrados deben usar respiradores o campanas de aire fresco.
- Utilice ropas protectoras, guantes y protección ocular.
- Respirar los vapores o tener contacto con la piel puede provocar graves reacciones alérgicas.
- Este producto contiene solventes inflamables! Manténgalo alejado de todo tipo de chispa, llama y superficies calientes.
- Este producto es para ser usado a nivel industrial sólo por aplicadores profesionales adecuadamente capacitados.**

Condiciones de almacenamiento

- Evite que los revestimientos se contaminen con humedad.
- Guarde los tambores y cubos en un lugar seco a 55-80°F (11-27°C).
- El material **debe** mantenerse a más de 50°F (10°C).

ITW FUTURA COATINGS, 1685 GALT INDUSTRIAL BLVD., ST. LOUIS, MO 63132, (314) 733-1110 FAX: (314) 733-1164

Como ITW Futura Coatings no tiene control sobre el uso que otros puedan dar a este producto, no declara ni garantiza que en su circunstancia particular los resultados que usted logre con el uso de este producto serán los mismos que los descritos en este comunicado, o que la información o recomendaciones que aquí se brindan sean completas o precisas. ITW Futura Coatings no acepta responsabilidad, por negligencia o por otra causa, por cualquier daño que resulte de su confianza en la información o en recomendaciones de este comunicado. Es suya la responsabilidad de determinar si el material es el adecuado para su propósito en particular. ITW Futura Coatings no asume culpabilidad ni responsabilidad por el producto relacionadas con la cobertura, rendimiento o daño resultantes de su uso. © ITW FUTURA COATINGS 2004