

Procoat 325W

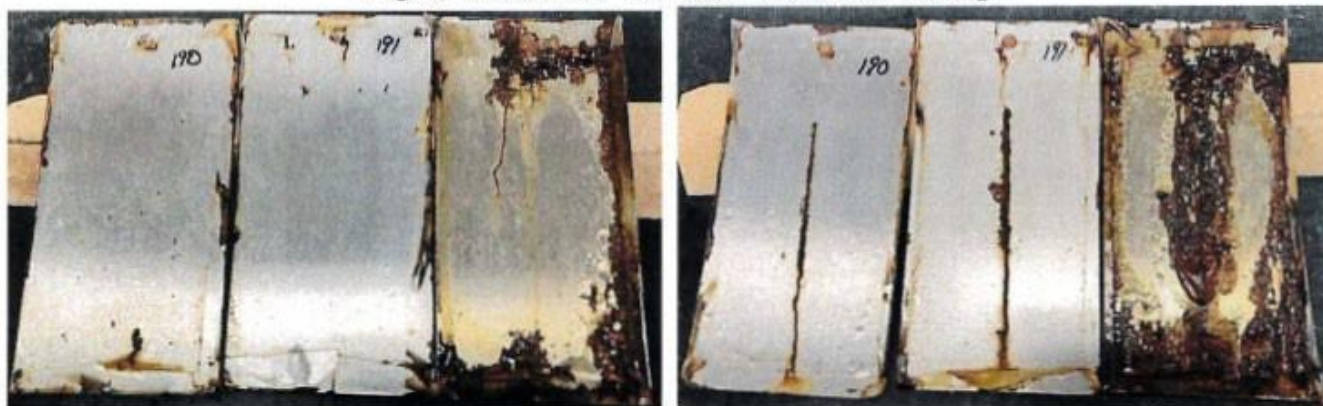
Revestimiento externo de tuberías a base de agua

Descripción:

Procoat 325W es un recubrimiento para tuberías a base de agua, con bajo contenido de COV y no peligroso, que seca dejando un acabado transparente y duro en las tuberías de los yacimientos petrolíferos. Está diseñado para un secado rápido y una fácil aplicación, proporcionando protección contra la corrosión durante el almacenamiento. Su fórmula transparente facilita la inspección de plantillas y marcas. Procoat 325W previene eficazmente la oxidación en sustratos metálicos durante más de 200 horas en un ambiente de niebla salina. Proteger de la congelación; almacenar a temperaturas superiores a 7 °C (45 °F). Mezclar bien después de largos periodos de almacenamiento y antes de usar o dispensar en pulverizadores o cubos.

Figura 1: La imagen muestra los paneles 190 y 191 recubiertos con Procoat 325W, mientras que el panel del extremo derecho sirve como control con Amber 325, un recubrimiento líder a base de solventes. Procoat 325W secó más rápido que Amber 325. Todos los recubrimientos mostraron un acabado liso, uniforme y sin defectos al aplicarse a paneles de acero laminado en frío, y Procoat 325W superó a Amber 325 a las 200 horas.

Figure 1, 200 Hour Corrosion Resistance Testing



Características:

- No peligroso
- Tiempo de secado rápido
- Transparente
- Resistencia excepcional a la corrosión
- Fácil manejo y aplicación
- Precaución: Proteger de la congelación.
- Almacenar en un lugar bien ventilado, alejado de la luz solar directa y mantener la temperatura por encima de los 7 °C (45 °F).

Propiedades físicas:

- Color Blanco
- Cobertura..... 530 pies cuadrados/galón.
- Consistencia Líquido
- Densidad 8,57 libras/gal
- Viscosidad Zahn n.º 2 a 25 °C..... 26 segundos. Seco
- Tiempo (descenso de 3 mil a 70 °F/50 % de humedad relativa) 0,7 h. Sal STT
- Prueba de pulverización (ASTM B-117) Aprobada, 200 h.
- Vida útil (envase sin abrir) 1 año
- Contenido orgánico volátil (COV) 53,98 g/L
- Temperatura de almacenamiento Por encima de 45°F

Solicitud:**1. Preparación de la superficie:**

- **Limpie el metal:** Elimine la suciedad, la grasa y los aceites utilizando un desengrasante o un disolvente como el alcohol isopropílico. Para si hay mucha contaminación, utilice una hidrolimpiadora o un limpiador alcalino.
- **Eliminar óxido y recubrimientos antiguos:** arenar, cepillar con alambre o lijar la superficie para eliminar óxido, incrustaciones o pintura descascarada. Busque una superficie limpia y ligeramente rugosa (por ejemplo, estándar SSPC-SP 6 o Sa 2.5 para granallado).
- **Fosfatado (opcional):** Aplicar un recubrimiento de conversión de fosfato para una mayor resistencia a la corrosión, especialmente sobre acero o hierro. Esto mejora la adherencia de los recubrimientos a base de agua.
- **Secar completamente:** Asegúrese de que la superficie esté completamente seca para evitar la oxidación instantánea, ya que los recubrimientos a base de agua son sensible a la humedad.

2. Condiciones de aplicación:

- **Pulverización (preferible):**
 - Para obtener una capa uniforme y sin salpicaduras, utilice una pulverizadora HVLP (de alto volumen y baja presión) o una pulverizadora sin aire. Ajuste la boquilla (punta de 1,3 a 1,8 mm) y la presión (de 30 a 50 psi para HVLP) para minimizar la pulverización excesiva.
 - Si es necesario, diluya la capa con agua destilada (5-10%) para mejorar la fluidez y reducir el efecto piel de naranja.
- **Cepillado o rodillo:**
 - Para áreas pequeñas o retoques, utilice una brocha de cerdas sintéticas o un rodillo de pelo corto (de 0,6 a 1 cm). Trabaje con rapidez para evitar marcas de superposición, ya que los recubrimientos a base de agua se secan rápidamente.
 - Aplique capas finas y uniformes para evitar goteos o descolgamientos.

3. Método de aplicación:

- **Temperatura y humedad:** Aplicar a una temperatura de entre 10 y 29 °C (50–85 °F) con una humedad relativa inferior al 70 %. Evitar la aplicación bajo la luz solar directa o sobre superficies calientes (>38 °C/100 °F) para prevenir la formación de ampollas o una mala adherencia de la película.
- **Ventilación:** Asegúrese de que haya un buen flujo de aire para facilitar el secado y evitar que se acumule la humedad, pero evite las corrientes de aire fuertes que provocan un secado desigual.

4. Curado y manipulación:

- Los tiempos de secado son los siguientes: seco al tacto en 0,7 horas, libre de pegajosidad en 1,7 horas, seco completo en 5 horas y curado total en 26 horas.

5. Limpieza del equipo:

- Limpie las herramientas inmediatamente con agua tibia y jabón antes de que el recubrimiento se seque. Para residuos persistentes, utilice un disolvente suave como amoníaco o un limpiador recomendado por el fabricante.