



Protal 7300

Especificaciones para Aplicación Manual

1.0 Alcance

- 1.1 Esta especificación cubre la preparación de la superficie externa y el recubrimiento para aplicaciones y servicios de tuberías de acero húmedas o mojadas.

2.0 Material y Almacenamiento

- 2.1 El material debe ser el sistema para recubrimiento Protal 7300 de Premier Coatings como se fabricado por Premier Coatings, 9747 Whithorn Drive, Houston, TX 77095, Tel: 281-821-3355 o 90 Ironside Crescent, Unit 12, Toronto, Ontario, Canadá M1X1M3 Tel: 416-291-3435. E-mail: info@premcoatings.com

- 2.2 El Material debe cumplir con las propiedades físicas que aparecen en la hoja técnica del producto, en el catálogo de Premier Coatings.

- 2.3 Almacenamiento: El Material debe ser almacenado en un lugar seco y fresco. Se debe tener cuidado de asegurar que el material se almacene en la posición que se indica (las flechas en las cajas apuntando hacia arriba). *Nota: Si el material está frío, se volverá muy viscoso y habrá que calentar ligeramente las partes A y B por separado antes de mezclarlas, para lograr una mayor fluidez de la mezcla.*

3.0 Equipos

- 3.1 Para el mezclado, use un palo resistente de madera para revolver o taladros con accesorios apropiados para mezclar.
- 3.2 Para aplicación, use brochas de 4" de ancho o las almohadillas de aplicación de Premier Coatings o el rodillo recomendado para Protal, de 9".
- 3.3 Medidores de espesor de capas húmedas.

4.0 Preparación Superficial

- 4.1 El material para la limpieza abrasiva debe ser la mezcla apropiada de granalla para producir un perfil de anclaje de 2.5 - 5 mil (65 micrones – 125 micrones).
- 4.2 Todas las superficies a ser recubiertas deben granallarse hasta un acabado a metal casi blanco (SSPC SP-10,

NACE No. 2 o Sa 2 1/2). *(Nota: Acabado a metal casi blanco se interpreta como que todas las superficies deben ser limpiadas con el granallado y remover toda suciedad, oxidación, productos corrosivos, óxidos, pintura y otras materias externas. Sombras ligeras, así como ligeras marcas son aceptables, sin embargo, al menos el 95% de la superficie debe tener la apariencia uniforme de una superficie de metal blanca y limpia, como se define por el Estándar Sueco de Preparación de Superficies Sa 2 1/2 o SSPC VIS-1).*

- 4.3 Si se aplica sobre recubrimiento existente debe darse cierta rugosidad por medio de un lijado o granallado muy ligero del recubrimiento a una distancia de al menos 1" (25 mm).
- 4.4 Todos los contaminantes deben ser removidos de la superficie de acero a ser recubierta. Aceite y grasa debe ser removido de acuerdo con la SSPC SP-1, usando limpiador solvente sin aceite (i.e., xileno, MEK, etanol, etc).
- 4.5 El contratista debe verificar la profundidad del perfil de la superficie por medio de un adecuado medidor de perfiles superficiales (Medidor Press-O-Film o similar).
- 4.6 Las áreas metálicas que desarrollen oxidación debido a la exposición de lluvia o humedad deberán ser granalladas nuevamente hasta metal casi blanco.

5.0 Aplicación

- 5.1 El rango de temperatura del sustrato para la aplicación del Protal 7300 es de 40°F (4°C) a 185°F (85°C).
- 5.2 Mezclado: Asegure que los componentes Parte A (Resina) y Parte B (Endurecedor) vienen en los contenedores especificados para el tamaño de kit requerido. Agite primero los componentes A y B por separado para homogeneizarlos. Vacíe el contenido del contenedor Parte B dentro del contenedor Parte A (Resina), raspando las paredes para asegurar que se agrega todo el contenido. Mezcle a una velocidad lenta, de tal manera que no se cree un vórtice que pudiera introducir aire al producto, hasta que se obtenga un color uniforme (aproximadamente 2 minutos), asegurando raspar los lados y fondo del contenedor. No se deben visualizar líneas de color diferente al de la mezcla homogénea.

- 5.3 El Protal 7300 debe ser aplicado al espesor de película seca (Dry Film Thickness - DFT) hasta 60 mils usando un aplicador de Premier Coatings o un rodillo. El agua debe desplazarse del sustrato conforme se aplique el recubrimiento. Mediciones de espesor de película húmeda (Wet Film Thickness – WFT) deben realizarse continuamente para asegurar que se está aplicando al espesor especificado.
- 5.4 LA APLICACIÓN DEBE REALIZARSE INMEDIATAMENTE POSTERIOR AL MEZCLADO DE LOS COMPONENTES A Y B.
Verter el producto en su totalidad sobre la superficie a recubrir asegurando que al extenderlo alcance para cubrir toda la superficie al espesor de película húmeda deseado (entre 25-35 mil). Al comenzar a pintar un tramo, traslapar el recubrimiento del tramo anterior en, por lo menos 1". Use el efecto mecánico de la aplicación del Protal 7300 para desplazar el agua que pueda haber sobre el sustrato. Deben usarse aplicadores como brochas, rodillos u otro similar y se debe prestar especial atención en los puntos de soldaduras, superficies irregulares, parte inferior de las estructuras, etc.
- 5.5 El espesor del Protal debe verificarse periódicamente con un medidor de espesor de película húmeda (WFT) para asegurar estar entre el mínimo y máximo espesor especificado. Después que el Protal haya curado, el representante del propietario y/o el inspector del contratista debe medir el espesor de la película seca (DFT) con un medidor magnético y notificar su aceptación. Se debe notificar inmediatamente al aplicador de cualquier sección recubierta de forma no adecuada.
- 5.6 Si fuera necesario aplicar una segunda capa, debe realizarse dentro de las siguientes 5 horas a 80°F (27°C). Si la ventana de tiempo ha pasado, la superficie debe pasar por un proceso de lijado para hacerla rugosa previo a la aplicación de otra capa de recubrimiento, usando una lija grado 80 o un granallado muy ligero.

6.0 Inspección/Pruebas al Relleno

- 6.1 El acabado del recubrimiento debe estar liso y libre de protuberancias o irregularidades visibles. Todas las superficies deben tener el DFT dentro del rango requerido. La inspección de la aplicación con brocha es mejor si se realiza inmediatamente después de la aplicación.
- 6.2 El tiempo para enterrar nuevamente la tubería puede ser determinado con un medidor de dureza. Cuando la Dureza (Shore D) es superior a 80, ya se puede enterrar. Si no se tiene un durómetro, se puede aplicar la "prueba de uña". La prueba de uña está definida como la imposibilidad de hacer una indentación permanente, con la uña del dedo pulgar, en el recubrimiento curado.
- 6.3 Una prueba de campo aceptable para verificar que el recubrimiento ha curado completamente es mediante el vertido de algún solvente como Xileno, MEK o tolueno sobre el recubrimiento. Si el brillo del recubrimiento desaparece significa que el mismo no ha curado totalmente.
- 6.4 La detección de Holidays se realiza para asegurar el adecuado espesor de la capa y la inspección de discontinuidades en el recubrimiento aplicado y curado. El voltaje usado debe ser 125 volts/mil.
- 6.5 Premier Coatings y/o el representante del propietario deben hacer una inspección final inmediatamente después del término del trabajo de aplicación. Se deben notificar, en un lapso de tiempo razonable desde la terminación del trabajo, todos los defectos encontrados para permitir todas las reparaciones dentro del marco de tiempo del proyecto.

7.0 Reparaciones

- 7.1 Para reparaciones de discontinuidades y defectos del recubrimiento se pueden usar los cartuchos de reparación Protal. Se debe dar rugosidad hasta, mínimo, 1" alrededor del defecto usando una lija grado 80 o un paño abrasivo. Posteriormente al lijado se debe pasar un paño con Xileno, MEK u otro solvente, para limpiar el área previo a la aplicación del Protal para reparación.

8.0 Precauciones de Seguridad

- 8.1 Siga las guías detalladas en la Hoja de Seguridad de Datos del Material (MSDS).
- 8.2 Mantenga los contenedores cerrados cuando no los use. En caso de derrames, absorber con un material inerte y desecharlo de acuerdo a las regulaciones aplicables.
- 8.3 El contratista y/o el dueño deben proporcionar acceso seguro al lugar de trabajo.



HOUSTON:
9747 Whithorn Drive,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 1-281-821-3355
Fax: 1-281-821-0304

TORONTO:
90 Ironside Crescent,
Unit 12, Toronto,
Ontario, Canada M1X1M3
Tel: 1-416-291-3435
Fax: 1-416-291-0898

e-mail: info@premiercoatings.com

www.premiercoatings.com

Miembro de Winn & Coales International