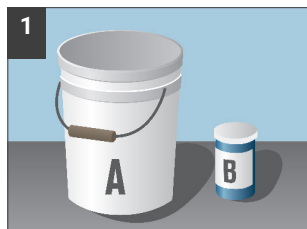
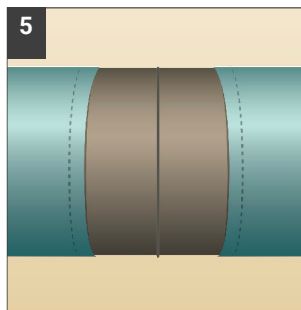


EMSOL MRP-1385 GUIA DE APLICACION



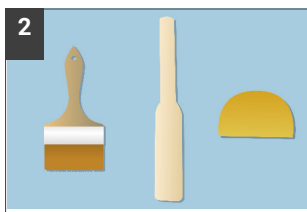
Producto

Este recubrimiento epoxi de dos componentes se suministra en envases con las cantidades premedidas. La parte A es la resina y la parte B es el endurecedor. Almacenar en un lugar seco, a una temperatura entre 5 °C (40 °F) y 40 °C (104 °F), en su envase original, hasta el momento de su uso.



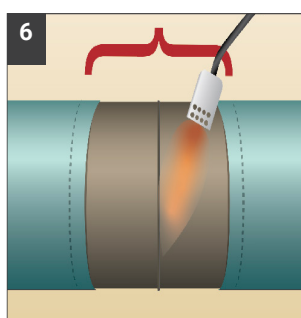
Abrasión del área adyacente

Realizar un soplado abrasivo para limpiar y eliminar el brillo de las superficies recubiertas con FBE o CTE que se encuentren a una distancia inferior a 50 mm (2 pulgadas) del borde de la zona de acero expuesto.



Kit de aplicación

El kit de aplicación incluye una brocha, una paleta para mezclar y una espátula.



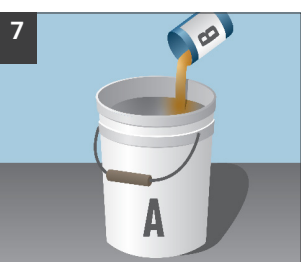
Opcional: Precalentar la superficie

Para eliminar la humedad superficial o acelerar el secado, precaliente la superficie a recubrir inmediatamente antes de aplicar el recubrimiento, siguiendo las siguientes instrucciones:



Preparación de la superficie

Cuando la temperatura de la tubería sea al menos 3 °C (5 °F) superior al punto de rocío, limpie la superficie para eliminar grasa, aceite, sales y otros contaminantes, utilizando acetona, MEK u otro disolvente adecuado, si es necesario.



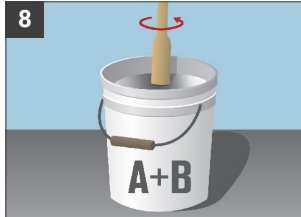
Mezcla

En climas fríos, precalentar las partes A y B hasta alcanzar 20 °C (68 °F) y mezclarlas vertiendo la parte B en la parte A, y asegurándose de raspar bien el recipiente y la tapa de la parte B.



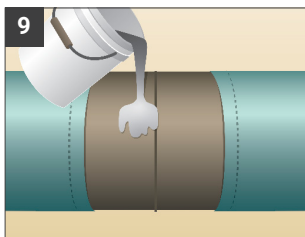
Preparación del acero

Mediante un método de limpieza abrasiva adecuado, prepare la superficie de acero expuesta hasta alcanzar un nivel de rugosidad equivalente a ISO 8501, NACE n.º 2, SA 2½ (SSPC SP-10) o superior, con un perfil de rugosidad de 64 a 101 micras (2,5 a 4 mils) y aristas definidas. Para controlar el perfil de rugosidad, puede utilizarse una cinta de medición. Evite pulir o dar brillo al acero.



Mezclado

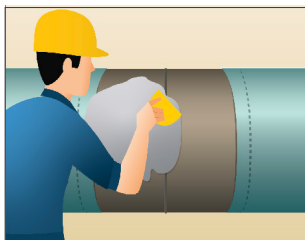
Mezclar con la espátula durante 3 minutos, raspando bien las paredes y el fondo del recipiente.



Aplicación

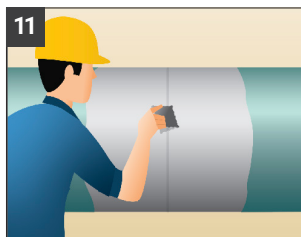
Verifique que la temperatura del sustrato sea superior a 10 °C (50 °F) y al menos 3 °C (5 °F) superior al punto de rocío. Para obtener un borde limpio alrededor de la reparación, coloque cinta adhesiva sobre la capa existente, a 50 mm (2 pulgadas) del acero expuesto, fuera de las líneas punteadas indicadas. Vierta lentamente la resina epoxi mezclada sobre la tubería.

10



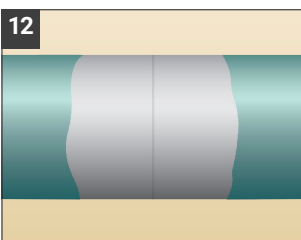
Aplicación

Utilice una espátula, una brocha o un rodillo para aplicar el espesor mínimo de recubrimiento requerido en la unión. Cubra al menos 50 mm (2 pulgadas) del recubrimiento de la tubería principal adyacente.



Aplicación

Utilice un medidor de espesor de capa húmeda para comprobar que se ha alcanzado el espesor mínimo deseado. Revise cuidadosamente alrededor de la soldadura para asegurarse de que se ha alcanzado el espesor mínimo. Si se utilizó cinta adhesiva, quítela mientras la capa aún esté pegajosa.



Aplicación

El tiempo de secado variará según el tipo de tubería y la temperatura ambiente.