

DESCRIPCION

FlakeRez 303 es una resina nóvolac de viniléster, de dos componentes, rellena con escamas, para ser utilizada en servicio con altas concentraciones de ácidos y solventes agresivos en áreas de contención primaria y secundaria donde la mayoría de los revestimientos fallan. Los recubrimientos FlakeRez incorporan refuerzos de vidrio y escamas inertes selectas que ofrecen mayor confiabilidad al mantener su estructura solapada. Las escamas dentro de la matriz de resina con resistencia química contribuyen a que el sistema tenga una permeabilidad extremadamente baja, reduciendo así la transmisión de iones a través del revestimiento. Disponible en dos variantes, de tiempo de trabajo corto (SPL) y de tiempo de trabajo largo (LPL).

APLICACION TIPICA

• Imprimación	PolySpec 310 (acero) / 320 (hormigón) @ 50 – 75 micras (2–3 mils) película seca
• Preparación Detalles	PolySpec 731
• Capa Base	FlakeRez 303 SPL o LPL @ 375 - 500 micras (15–20 mils) película seca
• Sobrecap	FlakeRez 303 SPL o LPL @ 375 - 500 micras (15–20 mils) película seca

DATOS TECNICOS

Resistencia a la Tensión (ASTM C-307)	246 Kg/cm ² (3,500 psi)
Fuerza de Flexión (ASTM C-580)	598 Kg/cm ² (8,500 psi)
Dureza, Barcol (ASTM D-2583)	35–40
Resistencia a la Abrasión (ASTM D-4060)	25 mg
Permeabilidad de Humedad, perm. pulgadas. (ASTM E-96)	0.002
Temperatura de Operación, máximo Seco:	176 - 204°C (350 - 400°F)
	Húmedo:Depende del químico
Compuestos Orgánicos Volátiles	111 gm/L (0.92 lb/gal)

ALMACENAJE Y APLICACION

Condiciones de Almacenaje	Area seca, 18-27°C (65–80°F)
Temperatura de Aplicación, ambiente	10-35°C (50–95°F)
Temperatura de Aplicación, sustrato	Mínimo ≥ 2,5°C (5°F) del punto de rocío
Vida de Anaquel, ASUMIENDO QUE SE HAN SEGUIDO LAS INSTRUCCIONES DE ALMACENAJE... 60 días	
Vida de Trabajo, @ 25°C (77°F)	FlakeRez® 303 SPL: 12 minutos FlakeRez® 303 LPL: 30 minutos
Servicio Pleno @ 25°C (77°F).....	3–5 días

El material fragua más lento a temperaturas menores, y el tiempo de trabajo a temperaturas elevadas se verá substancialmente reducido. En ambientes cálidos, el material debe enfriarse previo a su mezcla a una temperatura de 18 - 27°C (65° - 80°F) para facilitar su aplicación y extender su tiempo de trabajo. Los datos técnicos anteriores reflejan resultados basados en pruebas de laboratorio bajo condiciones controladas. Variaciones razonables pueden existir.

CONSIDERACIONES Y LIMITACIONES

1. Para mejores resultados, controle la humedad y temperatura del área de trabajo.
2. Para áreas grandes, especifique FlakeRez 303 SPL, un revestimiento de tiempo de trabajo corto, aplicado por equipo de rociado de inyección externa de catalizador. Para áreas más pequeñas, especifique FlakeRez 303 LPL, un revestimiento de tiempo de trabajo largo aplicado con brocha, rodillo, o con equipo de rociado convencional o "airless".
3. El área de trabajo debe estar bien ventilada. Se recomienda el uso de respiradores de aire forzado cuando se trabaja con este producto.
4. No diluya el material con solventes a menos que sea explícitamente recomendado por PolySpec.
5. Antes de usar el producto, confirme el desempeño esperado en ambientes químicos.
6. Prepare el sustrato de acuerdo a la sección "Preparación de Superficie" en este documento.
7. No lo aplique en placas de hormigón sobre tierra sin antes haber instalado una barrera de vapor intacta debajo de la plancha.
8. Tenga cuidado de usar ropa adecuada, protección ocular, y guantes consistente con las regulaciones locales vigentes o de OSHA. Evite contacto con la piel u ojos. No lo ingiera o inhale. Refiérase a los Datos de Seguridad de Material para más detalles.
9. Para uso industrial o comercial. Aplicación únicamente mediante personal capacitado.

FlakeRez® 303

FICHA TECNICA

Recubrimiento para Hormigón y Acero, Relleno con Escamas, Ultra Resistencia Química

BENEFICIOS

- Sobresaliente resistencia a químicos agresivos
- Recubrimiento enterizo, sin juntas
- Gran durabilidad gracias una tasa de permeabilidad extremadamente baja debido a la tecnología de escamas solapadas
- Fácil aplicación en dos capas de 0,5 mm. (20-mils) cada una
- No requiere de horneado para fraguar
- Resiste altas temperaturas de operación
- Disponible en variantes de tiempo de trabajo largo y corto

USOS RECOMENDADOS

- Interiores de tanques
- Tanques de proceso
- Pisos de proceso
- Tanques y diques de sumideros de efluentes

DESCRIPCION GENERICA

Viniléster nóvolac con relleno de escamas

COLORES ESTANDAR

Blanco Hueso, Gris

Colores adicionales disponibles por encargo, pero están sujetos a un mínimo de compra, un pequeño recargo, y posible demoras en la entrega.

PRESENTACION

Unidad de 4,5 galones; por favor especifique:
– Tiempo de Trabajo Corto: FlakeRez® 303 SPL
– Tiempo de Trabajo Largo: FlakeRez® 303 LPL

RENDIMIENTO

2,32– 2,79m² / galón @ 875 – 1000 micras (25–30 ft² / gal @ 35–40 mils) película seca

(INCLUYE 2 CAPAS @ 375–500 MICRAS CU - PELICULA SECA)

PREPARACION DE SUPERFICIE

Hormigón: Aplíquese únicamente en superficies limpias, secas, sólidas, y que a la misma vez estén libres de pinturas, revestimientos, selladores, acelerantes, aceites, grasas u otros contaminantes.

- Todo hormigón nuevo debe estar curado un mínimo de 28 días.

- Hormigón contaminado por compuestos químicos u otras materias ajenas deberán de ser neutralizados o removidos.

- Capas o natas superficiales sueltas deberán de ser removidas.

- La superficie del hormigón debe tener un mínimo de resistencia a la tracción de 21 Kg/cm² (300 psi) de acuerdo a la norma ASTM D-4541.

- El perfil de la superficie debe ser un CSP-3 a CSP-5 de acuerdo a la norma #03732 del ICRI (International Concrete Repair Institute) para el revestimiento de hormigón, produciendo un perfil semejante a un papel lija de grano 60 o mas grueso. Prepare la superficie por medio de herramientas mecánicas para lograr el perfil deseado.

- La tasa de transmisión del vapor de humedad de acuerdo a la prueba de cloruro de calcio de la norma ASTM E-1907 deberá ser igual o menor que 3 libras por cada 1,000 pies cuadrados de superficie en un periodo de 24 horas. Pruebas cuantitativas de humedad relativa media (RH), según ASTM F-2170, deben confirmar una RH < 75%.

- Antes de la aplicación, todas las irregularidades en la superficie como, rajaduras, juntas de expansión, y juntas de control deben ser atendidas.

- Es posible que en superficies de hormigón porosas ocurran desgaseamientos. Para reducir este efecto, la capa de imprimación y el recubrimiento deben ser aplicados cuando la temperatura del sustrato esté descendiendo. Esto normalmente ocurre en horas de la noche, pero debe ser confirmado con un termómetro infrarrojo o de superficie. Una segunda capa de imprimación reducirá los efectos de desgaseamiento al rellenar la mayoría de los poros en el hormigón.

Acero: Para servicio en inmersión, se requiere un metal blanco mediante chorro abrasivo con un perfil 50- 100 micras (2-4 mils) de acuerdo a SSPC (Steel Structures Painting Council) SP-5-63 o NACE No. 1. Para servicio en áreas de salpicado o derrames, se requiere un metal casi blanco de acuerdo a SP-10-63 o NACE No. 2.

Para más detalles, refiérase a la Guía de Preparación de Superficie de PolySpec.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Prepare la superficie con el imprimador PolySpec 310 (acero) o PolySpec 320 (hormigón). Ver su Ficha Técnica respectiva para más detalles.

NOTA: Para superficies de acero en espacios confinados, como en tanques, el uso de equipo de deshumidificación elimina la necesidad de utilizar el imprimante.

2. Use PolySpec 731 para redondear las esquinas cuadradas en superficies de transición verticales a horizontales, para alisar cordones de soldadura, y para rellenar agujeros e irregularidades. Ver su Ficha Técnica respectiva para más detalles.
3. Los cordones de soldadura deben ser alisados con esmeril antes de la aplicación. Puede ser necesario preaplicar una capa de FlakeRez 303 (SPL o LPL) en todas las áreas de transición.
4. Prepare el FlakeRez 303 de acuerdo a las siguientes instrucciones:

METODO DE APLICACION	VARIANTE	RESINA	ENDURECEDOR	PRE-MEZCLA
		PROPORCION	MEZCLA	
CAPA BASE				
• Rociado Convencional/Airless	LPL	1 Gal	2 Oz #1	Mecánico tipo Jiffy; bajas rev
• Brocha	LPL	1 Gal	2 Oz #1	Mecánico tipo Jiffy; bajas rev
• Rodillo	LPL	1 Gal	2 Oz #1	Mecánico tipo Jiffy; bajas rev
• Rociado Plural	SPL	1 Gal	2 Oz #2	No aplicable
APLICACIÓN EN BORDES *				
• Brocha	LPL	1 Gal	2 Oz #1	Mecánico tipo Jiffy; bajas rev
• Brocha	SPL	1 Gal	2 Oz #2	Mecánico tipo Jiffy; bajas rev

* Aplicación en bordes es necesaria únicamente si la capa base va a ser rociada (con equipo de componente plural, convencional, o airless). La aplicación en bordes debe terminarse antes de empezar el rociado.

5. Aplique la primera capa a 375 – 500 micras (15–20 mils) película seca:
 - a. **Rociado: Equipo Plural, Convencional o Airless**
Preaplique en todos los bordes previo al rociado. Cuando rocíe, aplique en un patrón cruzado teniendo precaución de no aplicar en exceso.
 - b. **Aplicación con brocha o rodillo**
Aplique con brocha o rodillo al sustrato.
NOTA: Para aplicaciones del componente base con brocha o rodillo, use FlakeRez 303 LPL (Tiempo de trabajo largo).
6. Permita que el material fragüe 2-4 horas @ 24°C (75°F). Aplique una segunda capa.
NOTA: Dos capas de 375-500 micras (15-20 mils) de película seca son suficientes para la mayoría de los trabajos.
NOTA: Si se permite que el recubrimiento fragüe por más de 12 horas sin aplicar la capa subsiguiente, cerciórese que todavía existe compatibilidad frotando la superficie con PolySpec® Smoothing Liquid #1. Si la superficie se torna un tanto pegajosa, entonces podrá seguir con la aplicación de la capa subsiguiente. Si la superficie no se ve afectada, lije ligeramente antes de continuar.
7. Una vez terminado el revestimiento, permita que el material fragüe por 3 - 5 días. Confirme el fraguado haciendo múltiples pruebas de dureza con el instrumento Barcol asegurándose que las lecturas indiquen como mínimo 30.
8. Antes de poner en servicio, asegúrese que la superficie entera este libre de porosidades usando un equipo de prueba de alto voltaje (2,500 - 3,000 V). Todas las porosidades deben ser retocadas y la prueba anterior debe ser repetida en el sitio reparado.
9. Para mejores resultados, limpie las herramientas y equipos con PolySpec® All Purpose Cleaner, un limpiador no inflamable de baja evaporación. Siempre utilice guantes de protección cuando emplee este producto.

1 GAL R: 2 OZ H / DOC FR303-TDS-0305 SPA

Rev 06/08

FlakeRez y PolySpec son ® Marcas Registradas de PolySpec L.P.

© Copyright 2008 PolySpec L.P. Todos los derechos reservados. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin previo aviso. Para los datos mas recientes visite nuestro catalogo electrónico en nuestra dirección de Internet www.polyspec.com o comuníquese con su representante local de PolySpec.

PolySpec, L.P. garantiza sus productos contra defectos de materiales y elaboración. La obligación única de PolySpec y el recurso exclusivo del Comprador con respecto a los productos en esta garantía está limitada, a opción de PolySpec, al reemplazo de los productos que no conforman o el reembolso al comprador del monto del precio facturado por los mismos. Cualquier reclamo bajo esta garantía debe ser realizado por escrito por el Comprador y enviado a PolySpec a más tardar cinco (5) días después de descubierto el problema alegado. Además el reclamo nunca deberá realizarse después de la fecha más reciente entre la expiración de la vida de anaquel o un año después de la entrega del material. En caso que el Comprador no notifique a PolySpec de su inconformidad tal y como es requerido, sus derechos de realizar reclamo alguno bajo esta garantía serán anulados.

PolySpec no ofrece ninguna otra garantía concerniente a este producto. Ninguna otra garantía, ya sea expresa o implícita, estatuaría, o garantía de comerciabilidad y adaptabilidad para un propósito particular aplicará. PolySpec no se hará responsable bajo ningún evento de daños consecuentes o incidentales.

Cualquier recomendación o sugerencia realizada por PolySpec relacionada al uso de los productos fabricados por PolySpec, ya sea en su literatura técnica, o como respuesta a una pregunta específica, o semejante, está basada en información que se asume es fiable. Sin embargo la intención es que los productos e información proporcionada sean utilizados por Compradores que poseen experiencia y conocimientos en la industria, y por ende es el Comprador el que debe satisfacerse que su uso particular sea el apropiado y esta decisión es hecha bajo su propia discreción y riesgo. Variaciones en las condiciones ambientales, cambios en las instrucciones de uso, o la extrapolación de datos técnicos pueden ocasionar resultados no satisfactorios. Si un cupón de muestra fue proporcionado, PolySpec no puede garantizar que el color del material sea exactamente igual.