



## 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 en 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/cm<sup>2</sup> (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 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 SSPC 10-63 o NACE No. 2.

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

PolySpec, L.P. garantiza sus productos contra defectos de materiales y mano de obra. La obligación única de PolySpec y el recurso exclusivo del Comprador con respecto a los productos en esta garantía esta 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.

## 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 304 en todas las áreas de transición.
4. Catalice el FlakeRez 304 añadiendo 3 onzas del Enduredor #1 (Hardener #1) por cada galón de resina. Mezcle bien en el recipiente de la resina con una mezcladora mecánica operada a bajas revoluciones.
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.
6. Permita que el material fragüe 2–4 horas @ 24°C (75°F). Aplique una segunda capa.  
*NOTA: Tiempo máximo de sobrecapa es de 48 horas.*  
*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: 3 OZ H / DOC FR304-TDS-0305 SPA

Rev 03/05

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

© Copyright 2005 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](http://www.polyspec.com) o comuníquese con su representante local de PolySpec.