

DESCRIPCION

PermaRez 335 es un forro de 3 mm. (120 mils) para sustratos de hormigón y acero, combina una resina de poliéster, rellenos inertes de mineral, y un refuerzo sintético o de fibra de vidrio para producir un forro dimensionalmente estable ideal para inmersión o derrames en contacto con agentes oxidantes agresivos.

APLICACION TIPICA

• Imprimación	PolySpec 310 (acero) / 320 (hormigón) @ 50 – 75 micras (2–3 mils) película seca
• Preparación Detalles	PolySpec 731
• Capa Base	PermaRez 335 con polvo F-4 Powder @ 1,25 – 1,5 mm. (50–60 mils)
• Tela	Tipo W (Tramado de 10 oz.)
• Saturante	PermaRez 335 @ 635 micras (25 mils)
• Sobrecapa	PermaRez 335 con polvo F-4 Powder @ 1,25 – 1,5 mm. (50–60 mils) PolySpec Smoothing Liquid #1
• Opciones	Relleno de carbón en vez de sílice (recomendado para servicio cáustico o con fluorita) – Polvo: F-5 Powder – Tela: Tipo V (Velo Nexus)

DATOS TECNICOS

Resistencia a la Compresión (ASTM C-579).....	844 Kg/cm ² (12,000 psi)
Resistencia a la Tensión (ASTM C-307)	211 Kg/cm ² (3,000 psi)
Fuerza de Flexión (ASTM C-580)	879 Kg/cm ² (12,500 psi)
Dureza, Shore D (ASTM D-2240).....	85-90
Fuerza de Adhesión (ASTM D-4541)	31 Kg/cm ² (425 psi)
Resistencia a la Abrasión (ASTM D-4060)	100 mg
Temperatura de Operación, máximo Seco:	93–176°C (200–350°F)
	Mojado:.....Depende del químico
Compuestos Orgánicos Volátiles	416 gm/L (3.46 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	
Tiempo de Trabajo, @ 25°C (77°F).....	35 minutos
Servicio Pleno @ 25°C (77°F).....	7 días

El material fragua más lento a temperaturas menores, y a temperaturas elevadas el tiempo de trabajo se verá substancialmente reducido. En ambientes cálidos, el material debe enfriarse previo a su mezcla a una temperatura de 18 - 26°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. Este forro no es recomendado para contacto con alcalinos.
2. Para mejores resultados, controle la humedad y temperatura del área de trabajo.
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.

PermaRez[®] 335

FICHA TECNICA

Forro Reforzado para Hormigón y Acero, Resistente a Agentes Oxidantes

BENEFICIOS

- Excelente resistencia a agentes oxidantes agresivos, como ácido nítrico, crómico, y fórmico.
- Acabado enterizo, con alta resistencia a la tensión
- Taza de permeación extremadamente baja; desempeño superior al ladrillo antiácido
- Excelente estabilidad dimensional; resiste amplio rango de temperaturas
- Resistencia a la temperatura: Mojado 82°C (180°F) / Seco 176°C (350°F)
- Compatibilidad superior al hormigón y acero comparado con recubrimientos convencionales

USOS RECOMENDADOS

- Tanques de acero de almacenaje y proceso
- Sumideros de hormigón para aguas negras
- Fosas, pedestales, bordillos
- Contención secundaria
- Areas de carga y descarga de camiones
- Pedestales de bomba de químicos

DESCRIPCION GENERICA

Poliéster Hidrogenado

COLORES ESTANDAR

Gris (Líquido ámbar, previo a la adición del polvo)

PRESENTACION

Unidad de 5 galones

Polvo de relleno necesario por unidad de 5 galones (vendido por separado):
– 125 libras F-4 Powder, vendido en bolsas de 50 lb
– 60 libras F-5 Powder, vendido en envases de 30 lb

Tela (vendido por separado):
– Tipo W (tela de 10 oz) vendida en rollos de 207 m² (2,231 ft²)
– Tipo V (Velo nexos) vendida en rollos de 557 m² (6,000 ft²)

PolySpec 731 y PolySpec Smoothing Liquid #1 (vendidos por separado)

COVERTURA

1,39 m² / galón @ 3 mm. (15 ft² / gal @ 120 mils)
(Incluye dos capas de 1,5 mm (60 mils) y saturante)

VER DETALLES DEL SISTEMA EN LA SECCION "INSTALACION TIPICA" DE ESTE DOCUMENTO

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 substrato 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.

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.
2. Use PolySpec 731 para redondear bordes de transición en superficies verticales a horizontales, para alisar cordones de soldadura, y para rellenar agujeros e irregularidades. Ver su Ficha Técnica para más detalles.
3. Vierta el Endurecedor (Hardener #1) en el recipiente de la resina PermaRez 335. Mezcle bien con un taladro y mezclador tipo "Jiffy" a bajas revoluciones. Raspe los costados del recipiente de mezcla para asegurarse que todo el material ha sido mezclado.

NOTA: Proporción de mezcla es 2,0 onzas de Endurecedor (Hardener #1) por cada galón de la resina PermaRez 335.

4. Continúe mezclando la resina y añada el polvo F-4 o F-5. Mezcle hasta que todas las partículas estén mojadas.

NOTA: Proporción de mezcla es de aproximadamente 25 libras de polvo F-4 (o 12 libras de polvo F-5) por cada galón de resina catalizada.

5. Esparza la capa base en la superficie usando una llana a un espesor de 1,5 mm. (1/16"). Inmediatamente incorpore la tela encima de la capa base y presione con un rodillo seco hasta lograr remover todo el aire atrapado.
 6. Sature la tela con una capa de la resina PermaRez 335, ya catalizada pero sin polvo añadido. Pase un rodillo hasta que desaparezca el color blanco de la tela.
 7. Una vez que la capa base saturada ha secado, esmerile cualquier rebarda que haya aparecido en la superficie.
 8. Esparza la mezcla de la sobrecapa (PermaRez 335 con polvo de relleno) con una llana a un espesor de 1,5 mm. (1/16").
- NOTA: El tiempo de sobrecapa de la capa saturante es normalmente 24 horas.*
9. Antes que la sobrecapa se haya secado, alise con una brocha impregnada ligeramente con PolySpec® Smoothing Liquid #1.
 10. 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: 2.0 oz H / DOC PR335-TDS-0305 SPA

Rev 03/05

PermaRez 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 o comuníquese con su representante local de PolySpec.