



ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



ENVIROLASTIC® AR 425

Comp. B U 11425T-color	Colores
Comp. A U 11425N000A	Isocianato

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Envirolastic AR 425 es una Polyurea 100% aromática, de aplicación con spray utilizada como pintura o revestimiento la cual presenta una excelente tenacidad y comportamiento elastomérico. Puede ser aplicada en espesores que van desde los 30 a 250 mils e incluso mayores en múltiples pasadas de una sola aplicación.

- Rápido curado
- -0- VOC, Bajo Olor
- Sin uniones, flexible e impermeable
- Resistencia al Impacto, Desgarro y Abrasión
- Resistencia Química
- Puentea Grietas hasta 3 mm
- Conserva Propiedades desde los -28 a 121°C

USOS RECOMENDADOS

Diseñada para ser utilizada en inmersión o exposición atmosférica por su tenacidad, flexibilidad, resistencia al impacto e impermeabilidad al ser aplicada como pintura o revestimiento. Idealmente recomendada para ser usada en áreas que incluye:

- Plantas Tratamientos de Aguas
- Revest. Estanques
- Revest. de Torres de Enfriamiento
- Acuarios
- Revestimientos Geotextiles
- Contención & Almacenaje Combustibles
- Puentes y Cubiertas Marinas
- Plataformas Off Shore
- Áreas de Almacenaje Frío
- Parques Acuáticos & Temáticos
- Contención Secundaria
- Pintura y Revest de Tuberías
- Túneles
- Espesadores & Sedimentadores
- Celdas de Flotación
- Pisos Industriales
- Minería
- Boyas de Amarre

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Semi Brillo
Colores:	Blanco, Gris Claro, Gris Mediano, Gris Oscuro, Negro, Crema, Rojo Oxido, Verde Caribe, Plata.
Volumen de Sólidos:	100%
VOC(Calculado):	0
Relación de Mezcla:	1:1
Cantidad de Producto Recomendada por capa:	
Espesor Húmedo:	30,0-250 mils
Espesor Seco:	30,0-250 mils
Rendimiento:	0,5 a 5 m ² /galón
Tiempo de Secado @30 mils@ 23°C y 50% HR:	
Al Tacto:	45 seg.
Para Repintar	
mínimo:	45 seg.
máximo:	16 horas
Tiempo Gelado:	15 seg.
Libre de Tacto:	45 seg.
Tráfico Liviano:	2 horas
Curado Total:	24 horas
Si el tiempo de repintado maximo se excede, la superficie deberá ser lijada antes de repintar. El tiempo de secado es dependiente de la temperatura, humedad y espesor.	
Vida Útil:	No Aplicable
Tiempo de Inducción :	No Aplicable
Viscosidad:	550 cps
Punto de Inflamación:	93°C
Almacenamiento:	12 meses
Diluyente:	No recomendado
Limpieza:	Buticellosolve, Dowanol PM

PROPIEDADES

Adherencia Método: ASTM D4541 Valor: Hormigón: 24,4 Kg/cm ² Acero: 139 Kg/cm ² Madera: 17,4 Kg/cm ²	Dureza Método: ASTM D2240 Valor: Shore D-51
Cámara Niebla Salina Método: ASTM B117, 3000 hrs Valores: Ampollas: Ninguna Corrosión: 7,0 mm Adherencia Acero: 139 Kg/cm ²	Resistencia a la Tensión Método: ASTM D638 Valor: 208 Kg/cm ²
Resistencia al Desgarro Método: ASTM D638 Valor: 495 pli	Elongación a la Tensión Método: ASTM D638 Valor: 425%
Modulo de Tensión Método: ASTM D638 Valor: 100% Modulo: 88,9 Kg/cm ² 300% Modulo: 145,8 Kg/cm ²	Transmisión Vapor de Agua Método: ASTM E96 Valor: 0,02 perm
Resistencia a la Abrasión Método: ASTM D4060 Valor: 1000 g 1000 ciclos CS-17: 6 mg Pérdida	Impacto Gardner Método: ASTM D2794(0,8 mm) Valor: >160 in lbs, impacto directo
Coefficiente de Exp. Lineal Método: ASTM C531(in/in/°F) Valor: 4x10-5	Mandríl Cónico Método: ASTM D522(0,8 mm) Valor: Pasa
Puenteo Grietas(@-26°C@3 mm) Método: ASTM C836 Valor: Pasa	Envejecimiento QUV Método: ASTM G53, 3000 h, UVB 313Bulbo Valor: Retención Propiedades 90%
Test de Incendio en Cubierta de Techo Método: ASTM E108(Comparable UL 790) Valor: Clase A	Quemado Superficie (Ensayo Túnel)@ 20 mils EPS Método: ASTM E84(Índice: Clase 1) Valores: Propagación Llama: 10 Densidad de humo: 35

Las poliureas aromáticas sufren amarillamiento y decoloración una vez aplicadas al estar expuestas a radiación UV.



ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



ENVIROLASTIC® AR 425

Comp. B U 11425T-color

Colores

Comp. A U 11425N000A

Isocianato

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

ESQUEMAS RECOMENDADOS

TINTEADO

Acero, (Pintura y Revestimiento):

- 1 Capa Duraplate UHS Primer @ 1,0 -1,5 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS

Aluminio, Galvanizado, Pintura Rica en Zinc:

- 1 Capa Wash Primer @ 0,7 -1,3 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS

Hormigón(Pintura y Revestimiento):

Sistema Pintura Flexible

- 1 Cp Corobond IT @ 3 -4 mils EPS
- 1 Cp Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS
- 1-2 Cp Poly Cote Uretano @ 3-6 mils EPS/Cp

Nota: Cuando se aplique una terminación como Poly Cote o Cor Cote HCR(FF), esperar que cure por una hora.

Hormigón(Contención y Pisos):

- 1 Capa Corobond IT @ 3 -4 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS

Hormigón(Contención, Revestimiento y Pisos):

- 1 Capa Corobond IT @ 3 -4 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS
- 2 Capas Cor Cote HCR(FF)@15 a 20 mils EPS/Cp

Hormigón(Salas de Mantenimiento Mecánico):

- 1 Capa Corobond IT @ 3 -4 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 200 HD(Textura) @20,0 a 250 mils EPS

Hormigón a Baja Temperatura:

- 1 Capa Corobond IT @ 4 -8 mils EPS
- 1 Capa Envirolastic AR 425@30 - 250 mils EPS*

Revestimiento con Geotextil:

- 1 Capa Geo Textil, 3-4 oz. tipo Petromat 4599
- 1 Capa Envirolastic AR 425@80 - 100 mils EPS*

* Cuando se utilice como Revestimiento en servicios de inmersión, un mínimo de 60 mils de EPS debe ser aplicado.

Los esquemas resumidos arriba son representativos del uso de los productos. Otros esquemas pueden ser utilizados.

No se Tinte

INFORMACIÓN DE EMBALAJE

Envases:

- Componente A: Tambor de 53 Galones
- Componente B: Tambor de 53 Galones

SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.



ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



ENVIROLASTIC® AR 425

Comp. B U 11425T-color	Colores
Comp. A U 11425N000A	Isocianato

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Hierro & Acero (Servicio de Inmersión)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10. La limpieza por chorro deberá hacerse usando un abrasivo angular y preciso para un óptimo perfil de anclaje (3 mils). Remover todo el excedente de soldadura y rebajar todas las aristas a un radio 4 - 6 mm. Imprimir el metal desnudo el mismo día que se la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hierro & Acero(Servicio Atmosférico)

Remover todo el aceite y grasas de la superficie por Limpieza Por Solventes de acuerdo a norma SSPC-SP 1. La preparación de superficie mínima será una limpieza a Metal Casi Blanco de acuerdo a SSPC-SP 10. La limpieza abrasiva deberá hacerse usando un abrasivo angular y preciso para un óptimo perfil de anclaje (2 mils).Imprimir el metal desnudo el mismo día que se realiza la limpieza o antes que ocurra el "flash rusting".

Hormigón Nuevo

Para preparación de superficie, consultar a SSPC-SP 13/NCE 6. La superficie debe estar limpia, seca y firme y tener un suficiente perfil de rugosidad que otorgue una buena adherencia. El sustrato debe tener como mínimo 28 días de curado a 23°C. Remover todas las formas de agentes desmoldantes, membranas de curado, sales, eflorescencias, lechada de cemento y cualquier otro material por medio de arenado, granallado o escarificación mecánica o recomendable tratamiento químico. Consultar ASTM D4260. Enjuagar enteramente hasta dar un pH entre 10 y 13. La superficie deberá secarse completamente antes de pintarla.

Hormigón Antiguo

La preparación de superficie deberá hacerse de la misma manera que un hormigón nuevo, sin embargo, si el hormigón está contaminado con aceites, grasa, químicos, etc., estos deberían ser removidos con limpieza con un fuerte detergente. Consultar ASTM D 4258. Agentes desmoldantes, endurecedores, etc. deben ser retirados mediante arenado, granallado, escarificado mecánico o aceptable método químico. Si la superficie se encuentra en un estado de deterioro inaceptable para aplicar la Polyurea, se debe aplicar una masilla Epóxica del tipo TixoFlex® para reparar esa zona dañada.
Rellenar grietas, agujeros y lechadas con masilla VSE Stell Seam.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Siempre siga los métodos de ASTM que se enumera a continuación:

- ASTM D 4258 Standard Practice for Cleaning concrete.
- ASTM D 4259 Standard Practice for Abrading concrete.
- ASTM D 4260 Standard Practice for Etching concrete.
- ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.

Servicio de Inmersión

Añadiendo aún más a lo anteriormente expuesto, limpieza tipo Brush off siempre será necesario hacerla.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:

Material:	65°C mínimo, 76°C máximo
Aire y Superficie	-29°C mínimo, 49°C máximo
	Al menos 3°C por encima del punto de rocío.

Humedad Relativa: 80%

EQUIPO DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Dilución.....No recomendada.

Limpieza..... Butil Cellusolve™
Dowanol PM™

Equipo Pluri Componente con unidad Calefactora

Equipo.....	Gusmer H-20/35
Pistolas.....	GX7 DI, GX/-400, o GX-8
Presión de Fluido.....	153kg/cm ² (2.200 psi)
Presión de aire.....	6,9 Kg/cm ² (100 psi)
Filtro Interno.....	Malla 30
Filtro Pistola.....	Malla 80

Si un especifico equipo se recomendó arriba, un equipo equivalente puede ser utilizado.



ControlTech
TankLining,
Containment &
Corrosion Control
Coatings



ENVIROLASTIC® AR 425

Comp. B U 11425T-color	Colores
Comp. A U 11425N000A	Isocianato

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La preparación de superficie debe estar completa tal y como se ha indicado. Las grietas mayores de 1,6 mm deberá sellarse con Envirolastic JS 80 SL.

Instrucciones de Mezcla:

Agitar el componente de la resina pigmentada (B) con un mezclador para tambor antes de utilizar para dispersar homogéneamente el pigmento y de esta manera asegurar homogeneidad. No mezcle las resinas A y B en un mismo contenedor.

Precaución: No agitar incorporando aire y humedad.

Aplicar el recubrimiento o revestimiento a los espesores recomendados y velocidad de rociado como se indica a continuación:

Cantidad de Producto Recomendada por capa:

Espesor Húmedo:	30-250 mils
Espesor Seco:	30-250 mils
Rendimiento:	5 a 0,5 m ² /galón

Tiempo de Secado @30 mils@ 23°C y 50% HR:

Al Tacto:	45 seg.
Para Repintar	
mínimo:	45 seg.
máximo:	16 horas
Tiempo Gelado:	15 seg.
Secado Tacto:	45 seg.
Tráfico Liviano:	2 horas
Curado Total:	24 horas

Si el tiempo de repintado máximo se excede, la superficie deberá ser lijada antes de repintar. El tiempo de secado es dependiente de la temperatura, humedad y espesor.

Vida Útil: No aplicable.

Tiempo de Inducción: No aplicable

La aplicación del revestimiento por encima o debajo de la tasa recomendada podrá ocasionar efectos adversos en la performance del producto.

TIPS DE APLICACIÓN

Para concreto, siempre realice el test de Cloruro de Calcio de acuerdo a ASTM F1869. No ejecutar con valores >3 lb.

Para aplicaciones en inmersión, un espesor de película seca mínimo de 60 mils es requerido. Siempre aplicar el material de revestimiento en al menos 2 aplicaciones. Realizar ensayos de detección de poros de acuerdo a ASTM D 4787 para concreto después de la aplicación de la primera capa. Reparar los poros encontrados antes de la aplicación de la segunda capa.

Puede ser aplicado en una o dos capas para asegurar el correcto espesor del revestimiento.

Para acero, se deberán reparar todos los bordes, cordones de soldadura, conexiones de pernos y ángulos agudos para evitar fallas tempranas en estas áreas. Para concreto, todas las grietas deberán recibir masilla en 18 cm de ancho y 30 mils de espesor a todo lo largo de la falla.

Utilizar únicamente un equipo pluralcomponente calefaccionado, que produzca una presión de 2.500 psi a 71°C y 2 gal/min de salida constante de material.

A fin de evitar un bloqueo del equipo, se deberá limpiar este antes de usarlo o cuando el equipo va a estar por periodos largos sin uso. Utilizar los productos recomendados en la sección de limpieza.

Mientras esté pulverizando, realice un traslapo de 50% en cada pasada de la pistola para evitar poros, áreas sin cubrir y pequeños orificios. Si fuese necesario, cruzar el pulverizado en ángulo recto.

La cantidad de rendimiento está calculado sobre la base del volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida por aplicación debido a perfil de rugosidad, rugosidad o porosidad de la superficie, herramientas y técnicas del aplicador, método de aplicación, variadas irregularidades superficiales, pérdida de material durante la mezcla, salpicaduras, condiciones climáticas o excesivo espesor de película.

No agitar incorporando aire y en presencia de humedad excesiva.

Consulte al representante de Sherwin Williams para aplicaciones específicas y recomendaciones de performance

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpier derrames o salpicaduras con Butil Cellusolve®, Dowanol PM®. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar (incluyendo partes A y B del equipo pluralcomponente) con los solventes antes descritos.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Referirse a las Hojas de Seguridad antes de utilizar el producto.

Los datos técnicos e instrucciones publicadas está sujetos a cambios sin previo aviso. Se debe contactar a representantes de Sherwin Williams para información técnica e instrucciones adicionales.