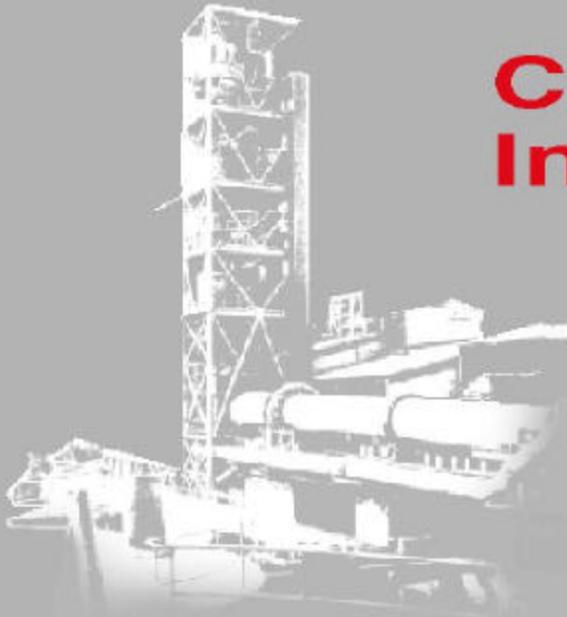


PINTURAS ESPECIALES



# Catálogo Industrial



---

ALTA TECNOLOGIA Y SERVICIO

# ***CATALOGO TECNICO***

## ANTECEDENTES GENERALES

### INTRODUCCIÓN

**H**an transcurrido ya más de 30 años desde que se comenzaron a fabricar en el país las **Imprimaciones Anticorrosivas Estabilizadoras del Oxido por Conversión a Magnetita (Oxido de Hierro Estable), Chilcorrofin.**

Si bien, la fórmula original de estos revolucionarios anticorrosivos transformadores a óxidos estables proviene de Alemania, en Chile ha sido nuestra Gerencia Técnica la encargada de desarrollarlos, tras largas investigaciones y exhaustivos ensayos, hasta alcanzar el lugar de merecido prestigio que ocupan actualmente en el mercado nacional.

Estas 3 décadas fabricando pinturas, revestimientos y adhesivos especiales, han tenido como norte entregar:

- Alta Tecnología.
- Servicio Técnico pre y post venta.
- Constante innovación, desarrollando productos de formulación avanzada y de la más alta tecnología para las Empresas Mineras, Petroleras, Industriales, Públicas y de Construcción, a lo largo de todo el Territorio Nacional.

**Sociedad Química Chilcorrofin S. A.**, a través de su diversificada línea de productos, pone a su alcance un gran número de soluciones prácticas para los problemas de corrosión, protección, impermeabilización y otros:

#### Líneas:

Alquídica, fenólica, poliuretano, epóxica, elastómeros: acrílicos, polietileno clorosulfonado, cloropreno.

Línea Especial: Inorgánicos de zinc, caucho clorado, vinílicos, epóxi-fenólicos, vinil-éster y otros.

#### Especialidades:

- Anticorrosivos aplicables bajo agua.
- Anticorrosivos de media y alta temperatura.
- Esmaltes especiales.
- Revestimientos de alta resistencia química.
- Pinturas sanitarias.
- Pinturas para estructuras industriales.
- Coil Coating.
- Anticondensantes.
- Pisos industriales y otros.

Sociedad Química Chilcorrofin S. A. desea colaborar con su

**Nuevo Catálogo Técnico** para que sirva de material de consulta a Ingenieros, Arquitectos, Constructores, Supervisores, Inspectores de Obras y otros en el desempeño de su labor profesional.

En su elaboración nos ha guiado el propósito de entregar el máximo de antecedentes sobre nuestros productos, junto con el objetivo de que pueda seleccionarse en forma correcta el sistema de protección más adecuado que sirva de solución a sus problemas, a la vez de informar en cuanto a sus características técnicas y de aplicación para la obtención de los mejores resultados.

Para consultas específicas, ponemos a vuestra disposición nuestro **Departamento de Asesoría Técnica.**

Finalmente, nos hacemos un deber de manifestar nuestros agradecimientos a las empresas proveedoras de materias primas por la permanente asesoría brindada, que nos ha permitido desarrollar y fabricar revestimientos que están a la vanguardia en la técnica de protección en el mundo.

## ***INDICE DE PRODUCTOS***

### **A.- ALQUIDICOS**

Chilcorrofin 43  
Chilcorrofin 45  
Chilcomar 47

### **B.- FENOLICOS**

Chilcorrofin 52  
Chilcomar 53

### **C.- EPOXICOS**

Chilcorrofin 70  
Chilcorrofin 71  
Chilco Holding Primer 701  
Chilcomar 74  
Chilcomar B521  
Chilcomar PA 721  
Chilcomar 731  
Finoxid HS 172 HS  
Finoxid HS 173 HS  
Revepox 17  
Revepox 24  
Revepox 25-P  
Revepox 30  
Revepox 44  
Revepox 48  
Revepox 99  
Revepox 105  
Revepox 250  
Revepox Mortero RT-6  
Revepox Mortero RT-10  
Epitar HB 90  
Epitar 838  
Chilcorrofin PSA-86  
Chilcoguard 290  
Chilcomastic 440  
Chilcomastic 480  
Epomastic 2001

### **D.- POLIURETANOS**

Poliplasti 910  
Poliplasti 920  
Poliplasti 930  
Poliplasti 985  
Poliplasti 995

### **E.- ELASTOMEROS**

Plastikote 13  
Plastikote 21  
Plastikote 55  
Plastikote 150  
Plastipren 300  
Plastipren 301  
Plastipren – RF 320  
Plastiroof 400  
Plastikote 8500  
Impermeabilizaciones PL

### **F.- LINEA ESPECIAL**

Chilcoseal 28  
Chilcorrofin MT 350  
Chilcomar MT 351  
Chilco Zinc AC 420  
Duplex HD 500  
Duplex HD 550  
Chilcorrofin AT 600  
Absorkote 707  
Novolac 3011  
Novolac 3021  
Novolac 3025  
Novolac 3031  
Novolac 3032  
Novolac 3038  
Novolester 3600  
Novolester 3601  
Novolester 3800

# DESCRIPCION DE PRODUCTOS

## A.- ALQUIDICOS

### CHILCORROFIN 43

#### Anticorrosivo Alquídic. Convertidor del Oxido a Magnetita.

CHILCORROFIN 43 es un anticorrosivo que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $Fe_3O_4$ ). Está formulado en base a resinas alquídicas modificadas largas en aceite. Presenta excelentes propiedades de adherencia y humectación. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ).

### CHILCORROFIN 45

#### Esmalte Anticorrosivo Alquídic. Convertidor del Oxido a Magnetita.

CHILCORROFIN 45 es un producto que actúa como anticorrosivo y también como esmalte de terminación a la vez. Su formulación con Pigmentos Convertidores del Oxido a Magnetita (inertes), en conjunto con su terminación semibrillante, le permiten desempeñar ambas funciones.

### CHILCOMAR 47

#### Esmalte Marino Alquídic Modificado.

CHILCOMAR 47 es un esmalte marino, de terminación brillante y gran resistencia a la intemperie. Posee las propiedades de mejor retención de brillo y flexibilidad, en situaciones de alta exigencia ambiental. Está formulado en base a resinas alquídicas modificadas, de alto poder de humectación y adherencia.

## B.- FENOLICOS

### CHILCORROFIN 52

#### Anticorrosivo Fenólico. Convertidor del Oxido a Magnetita.

CHILCORROFIN 52 es un anticorrosivo que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $Fe_3O_4$ ). Está formulado en base a resinas fenólicas modificadas. Presenta excelentes propiedades de adherencia y humectación. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ).

### CHILCOMAR 53

#### Esmalte Fenólico Modificado.

CHILCOMAR 53 es un esmalte de terminación brillante, de rápido secado inicial, especial para ser aplicado en zonas frías donde las condiciones climáticas no permiten un secado al tacto en un período de tiempo convencional. Está formulado en base a resinas fenólicas modificadas, de excelentes propiedades de brillo, humectación y adherencia.

## **C. EPOXICOS**

### **CHILCORROFIN 70**

#### **Anticorrosivo Epóxico Poliamida. Convertidor del Oxido a Magnetita.**

CHILCORROFIN 70 es un anticorrosivo epóxico, de elevado poder de humectación y adherencia, que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita ( $Fe_3O_4$ ). Es un producto formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores poliamidas. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ). Presenta gran resistencia a la humedad y a la inmersión permanente bajo agua..

### **CHILCORROFIN 71**

#### **Anticorrosivo Epóxico Aducto Amina. Convertidor del Oxido a Magnetita.**

CHILCORROFIN 71 es un anticorrosivo epóxico, que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $Fe_3O_4$ ). Es un producto formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores aducto aminas del tipo trietilen tetramina. Posee muy buena adherencia y resistencia química. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ).

### **CHILCO HOLDING PRIMER 701**

#### **Anticorrosivo Epóxico. Convertidor del Oxido a Magnetita.**

CHILCO HOLDING PRIMER 701 es un anticorrosivo epóxico poliamida, especial para ser usado en esquemas donde los tiempos de repintado entre el imprimante y la capa siguiente puede ser muy prolongado. Posee elevada resistencia química y muy buen poder de humectación y adherencia. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ).

### **CHILCOMAR 74**

#### **Esmalte Epóxico Aducto Amina**

CHILCOMAR 74 es un esmalte epóxico aducto amina del tipo trietilén tetramina, de elevado brillo, dureza y resistencia mecánica. Está formulado exento de cargas inertes, lo que le confiere gran capacidad como barrera de protección y sellado al ser empleado como producto de terminación en sistemas anticorrosivos de alta exigencia. Presenta muy buena resistencia química y excelente comportamiento en ambientes marinos e industriales pesados.

### **CHILCOMAR B-521**

#### **Esmalte Epóxico Base agua. Fungicida – Bactericida.**

CHILCOMAR B521 es un esmalte epóxico poliamida, base agua. Fungicida y Bactericida, de alta lavabilidad y gran poder impermeabilizante. Posee una gran capacidad de adherencia sobre una diversidad de sustratos y es compatible con todo tipo de pinturas.

### **CHILCOMAR PA-721**

#### **Esmalte Epóxico Base agua.**

CHILCOMAR PA-721 es un esmalte epóxico poliamida, base agua. Es un producto sanitario por lo que es muy recomendado para aplicaciones que requieren contacto directo con alimentos. Presenta excelente comportamiento en inmersión en agua y puede ser empleado para agua potable. Posee una gran capacidad de adherencia sobre una diversidad de sustratos y es compatible con todo tipo de pinturas.

### **CHILCOMAR 731**

#### **Esmalte Epóxico Poliamida.**

CHILCOMAR 731 es un esmalte epóxico poliamida. Indicado como pintura de terminación en ambientes industriales pesados, medianos y marinos agresivos, expuestos a la acción de álcalis, sales, solventes, aceites y a una diversidad de productos químicos agresivos.

## **FINOXID 172 HS**

### **Esmalte Anticorrosivo Epóxico Aducto Amina. Estabilizador del Oxido.**

FINOXID 172 HS es un esmalte anticorrosivo epóxico aducto amina, estabilizador del óxido, de alto cuerpo, que posee una doble función, ya que actúa como imprimante anticorrosivo y como pintura de terminación a la vez. Por sus características es también muy empleado como revestimiento de barrera o capa intermedia de refuerzo en sistemas anticorrosivos de muy alta exigencia. Posee muy buena resistencia a diversos tipos de productos químicos, a ambientes marinos y a ambiente industrial.

## **FINOXID 173 HS**

### **Esmalte Anticorrosivo Epóxico Poliamida. Estabilizador del Oxido.**

FINOXID 173 HS es un esmalte anticorrosivo epóxico poliamida, estabilizador del óxido, de alto cuerpo, que posee una doble función, ya que actúa como imprimante anticorrosivo y como esmalte de terminación. Por sus características, es también muy empleado como revestimiento de barrera o capa intermedia de refuerzo en sistemas anticorrosivos de alta exigencia. Posee un muy buen poder de humectación y adherencia a diversos tipos de sustratos. Presenta elevada impermeabilidad y resistencia a ambiente marino e industrial.

## **REVEPOX 17**

### **Revestimiento Epóxico Autonivelante para Pisos de Hormigón de Alta Exigencia.**

REVEPOX 17 es un revestimiento epóxico autonivelante, que se aplica sobre paramentos horizontales en elevados espesores por capa. Especialmente formulado para la protección de pisos de hormigón que van a estar sometidos a trabajos de alta exigencia. Posee excelente resistencia a la abrasión y elevada resistencia al trabajo mecánico y a la agresividad química. Presenta muy buena resistencia a diversos tipos de ambientes corrosivos, abrasión e impactos.

## **REVEPOX 24**

### **Imprimación Epóxica para Revestimientos de Alta Exigencia.**

REVEPOX 24 es una imprimación epóxica de alta resistencia química, con excelente poder de humectación y adherencia en acero y hormigón, incluso en hormigones húmedos. Es un producto de reacción, libre de solventes, de gran resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en agua.

## **REVEPOX 25-P**

### **Revestimiento Epóxico para Pisos Multicapas.**

REVEPOX 25P es un revestimiento de pisos del tipo multicapas, de alta resistencia química y mecánica. Es un producto de terminación lisa o antideslizante, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales. Es 100% sólido, libre de solventes, no tóxico, de alta impermeabilidad y resistencia a la abrasión.

## **REVEPOX 30**

### **Revestimiento Epóxico de Alto Espesor y Gran Resistencia Química.**

REVEPOX 30 es un revestimiento epóxico tixotrópico. Formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales, que permiten obtener alto espesor por capa, elevada impermeabilidad, gran resistencia química y a la abrasión. Se puede emplear sobre acero y hormigón.

## **REVEPOX 44**

### **Imprimación Epóxica Resistente a los Alcoholes.**

REVEPOX 44 es una imprimación epóxica de elevada resistencia a los alcoholes y derivados químicos de estos procesos. Presenta excelente adherencia, capacidad de sellado y de humectación tanto sobre hormigón como acero. Es un producto de reacción, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en alcohol y agua.

## **REVEPOX 48**

### **Revestimiento Epóxico Sanitario. Resistente a Alcoholes.**

REVEPOX 48 es un revestimiento epóxico de elevada resistencia a los alcoholes y/o derivados químicos de estos procesos. Es un producto de reacción, tixotrópico, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en alcohol y agua. Está formulado para ser aplicado en elevados espesores por capa, tanto en acero como en hormigón.

## **REVEPOX 99**

### **Revestimiento Epóxico Autonivelante, para Pisos de Alto Tráfico.**

REVEPOX 99 es un revestimiento epóxico autonivelante para pisos de mediano espesor. Posee elevada dureza y resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto, lo que lo hace indicado para ser usado en zonas sometidas a alto tráfico. Producto 100% sólido, no tóxico, de alta impermeabilidad, resistente a ataques químicos producto de diversos tipos de ambiente corrosivo. Terminación lisa o antideslizante.

## **REVEPOX 105**

### **Revestimiento Epóxico para Pisos de Bajo Espesor.**

REVEPOX 105 es un revestimiento epóxico aducto amina para pisos, de bajo espesor, de elevado brillo, dureza y resistencia mecánica. Formulado con cargas especiales que le confiere gran capacidad de limpieza y durabilidad al ser empleado como revestimiento de protección y sellado de pisos de hormigón. Presenta muy buena resistencia química y excelente resistencia a la abrasión e impacto. Apto para ser empleado en ambientes marinos e industriales agresivos. Su terminación puede ser lisa o antideslizante.

## **REVEPOX 250**

### **Revestimiento Epóxico Sanitario para Acero y Hormigón.**

REVEPOX 250 es un revestimiento sanitario, sin solventes, de alta impermeabilidad y elevado espesor por capa, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales. Es un producto no tóxico, de elevada resistencia química a vinos, cerveza y agua. Posee gran resistencia mecánica.

## **REVEPOX MORTERO RT-6**

### **Mortero Epóxico para Pisos de Hormigón.**

REVEPOX MORTERO RT- 6 es un mortero epóxico diseñado como revestimiento de pisos de hormigón donde se requiera alta resistencia química y/o mecánica. Posee muy buena impermeabilidad y excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Especialmente indicado para recuperar hormigones dañados, sellar grietas y socavaciones no estructurales, revestir y/o restaurar pisos industriales. Producto libre de solventes, de gran dureza y adherencia al sustrato adecuadamente imprimado. Presenta muy buen comportamiento frente al trabajo pesado.

## **REVEPOX MORTERO RT-10**

### **Mortero Epóxico para Reparación de Pisos de Hormigón.**

REVEPOX MORTERO RT- 10 es un mortero epóxico diseñado como material de relleno de pisos de hormigón dañados donde se requiere rapidez de fraguado y elevada resistencia mecánica y química. Presenta excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Producto libre de solventes, de gran dureza y adherencia a sustrato adecuadamente imprimado. Presenta muy buena resistencia al trabajo pesado.

## **EPITAR 90 HB**

### **Revestimiento Epoxi – Brea, Aducto Amina, de Alto Cuerpo, Resistencia Química y Mecánica.**

EPITAR 90 HB es un revestimiento epóxico aducto amina, formulado en base a un alto contenido de resinas epóxicas y breas especiales (exentas de cargas minerales), que le otorgan una alta resistencia química y mecánica. Es un producto de elevado contenido de sólidos e impermeabilidad, lo que lo hace muy recomendado para ser empleado bajo agua y/o bajo tierra. Compatible con sistemas de protección catódica.

### **EPITAR 838**

#### **Revestimiento Epóxi-Brea Poliamida.**

EPITAR 838 es un revestimiento fabricado a base de resinas epóxicas poliamidas y breas especiales de hulla. Presenta excelentes propiedades de adherencia e impermeabilidad. Es un producto especialmente recomendado para ser empleado bajo agua y/o bajo tierra. Compatible con sistemas de protección catódica.

### **CHILCORROFIN PSA-86**

#### **Pintura Anticorrosiva Epóxica Submarina. Convertidora del Óxido a Magnetita.**

CHILCORROFIN PSA-86 es una pintura anticorrosiva, de alto espesor, libre de solventes, para ser aplicada bajo agua, formulada con pigmentos convertidores del óxido a magnetita y resinas epóxicas especiales. Es un producto de fácil aplicación y de gran adherencia al ser aplicado bajo agua. Es impermeable al agua y posee gran resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto. Diseñado principalmente para la protección de muelles y estructuras bajo agua.

### **CHILCOGUARD 290**

#### **Revestimiento Epóxico para Pilotes, de Alto Espesor y Resistencia Mecánica.**

CHILCOGUARD 290 es un revestimiento libre de solventes, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores poliamínicos especiales. Es un producto impermeable al agua de mar y al agua dulce. Posee gran resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto. Diseñado para la protección de muelles nuevos y antiguos en la zona de salpicaduras (zona de splash).

### **CHILCOMASTIC 440**

#### **Mastic Epóxico Anticorrosivo y Terminación, de Alto Espesor-W.**

CHILCOMASTIC 440 es un esmalte anticorrosivo epóxico, formulado con pigmentos estabilizadores del óxido, que posee excelente adherencia sobre acero incluso cuando no es posible obtener acabada preparación de superficie. Es un producto muy versátil, con propiedades mecánicas y de adherencia que le permiten un gran campo de aplicación donde otros productos convencionales pudieran presentar problemas. Es apto para la protección de cualquier tipo de estructura expuesta a la intemperie. Permite lograr elevados espesores por capa y tiene muy buen poder de humectación y adherencia. Presenta buena flexibilidad, excelente impermeabilidad y alta resistencia al ambiente marino. Se suministra en amplia variedad de colores.

### **CHILCOMASTIC 480**

#### **Mastic Epóxico Anticorrosivo, Alto Espesor-W.**

CHILCOMASTIC 480 es un mastic anticorrosivo epóxico, formulado con pigmentos convertidores del óxido a Magnetita, que posee excelente adherencia sobre acero incluso cuando no es posible obtener acabada preparación de superficie. Es un producto muy versátil, con propiedades mecánicas y de adherencia que le permiten un gran campo de aplicación donde otros productos convencionales pudieran presentar problemas. Es apto para la protección de cualquier tipo de estructura expuesta a la intemperie. Permite lograr elevados espesores por capa y tiene muy buen poder de humectación y adherencia a diversos sustratos. Presenta una elevada flexibilidad, excelente impermeabilidad y alta resistencia al ambiente marino.

### **EPOMASTIC 2001**

#### **Masilla Epóxica Tixotrópica**

EPOMASTIC 2001 es una masilla epóxica para retapes y sellado de grietas no estructurales, nidos, imperfecciones y fisuras, en hormigón expuesto a ambientes medianamente agresivos. Presenta elevada dureza, impermeabilidad y excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Es un producto libre de solventes, con gran adherencia a acero y a hormigón, debidamente imprimados. Es tixotrópica, por lo que puede ser aplicada sobre superficies verticales y horizontales.

## **D.- POLIURETANOS**

### **POLIPLASTI 910**

#### **Barniz Poliuretánico Monocomponente**

POLIPLASTI 910 es un barniz plástico fabricado con resinas de poliuretano modificado, de un componente. Indicado para uso exterior o interior, donde se desee obtener aventajada protección con excepcionales características decorativas y de flexibilidad.

### **POLIPLASTI 920**

#### **Esmalte Poliuretánico Monocomponente.**

POLIPLASTI 920 es un esmalte de terminación brillante, de gran resistencia a la abrasión, intemperie, humedad y ambiente industrial moderado. Es fabricado en base a resinas poliuretánicas modificadas, de un componente, de elevada humectación, adherencia y capacidad de formación de película.

### **POLIPLASTI 930**

#### **Barniz Poliuretánico Vitrificante Monocomponente.**

POLIPLASTI 930 es un barniz monocomponente, vitrificante, brillante, transparente e incoloro, de gran resistencia al desgaste y elevada tenacidad. Es fabricado en base a resinas poliuretánicas modificadas que confieren al producto elevada dureza, flexibilidad, humectación y adherencia.

### **POLIPLASTI 985**

#### **Barniz Poliuretano Alifático.**

POLIPLASTI 985 es un barniz de poliuretano, de dos componentes, de alto brillo, gran dureza, resistencia mecánica y a la abrasión. Fabricado en base a resinas de poliéster alcoholizadas que confieren al producto elevada tenacidad, resistencia al impacto, impermeabilidad y extraordinaria conservación del brillo en el tiempo.

### **POLIPLASTI 995**

#### **Esmalte Poliuretano Alifático.**

POLIPLASTI 995 es un esmalte de poliuretano, de dos componentes, de muy alto brillo y de gran resistencia mecánica y al impacto. Fabricado en base a resinas de poliéster alcoholizadas que confieren al producto elevada tenacidad, impermeabilidad y extraordinaria conservación del brillo y color en el tiempo.

## **E.- ELASTOMEROS**

### **PLASTIKOTE 13**

#### **Revestimiento Elastomérico Base Agua.**

PLASTIKOTE 13 es un revestimiento elastomérico, base agua, de alta impermeabilidad y elasticidad. Presenta excelente resistencia a la humedad, alcalinidad, salinidad e intemperie. Posee una gran adherencia sobre una diversidad de sustratos, principalmente sobre galvanizados, zincalúmen, paneles prepintados, hormigones, asfalto, ladrillos, fibrocemento, madera, poliestireno expandido, espuma rígida de poliuretano y acero debidamente imprimado.

### **PLASTIKOTE 21**

#### **Revestimiento Elastomérico Antiácido.**

PLASTIKOTE 21 es un revestimiento elastomérico antiácido, fabricado en base a resinas especiales de alta resistencia química y gran poder impermeabilizante. Es un producto elástico y resiliente, presenta elevada solidez a la luz UV y otorga gran facilidad en el repintado para trabajos de mantenimiento.

**CHILCORROFIN S.A.**

PINTURAS Y REVESTIMIENTOS DE ALTA CALIDAD

## **PLASTIKOTE 55**

### **Esmalte Elastomérico Antiácido.**

PLASTIKOTE 55 es un esmalte elastomérico antiácido, fabricado en base a resinas especiales que le otorgan alta resistencia química y gran poder impermeabilizante. Es un producto de elevada resistencia a los ácidos, álcalis, a la intemperie, a la humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente. Presenta gran solidez a la luz UV y permite un repintado fácil en trabajos de mantención.

## **PLASTIKOTE 150**

### **Revestimiento Sellador para Cámaras de Frío y Fumigación.**

PLASTIKOTE 150 es un revestimiento elastomérico, base agua, de muy alta impermeabilidad y capacidad de sellado. Presenta gran resistencia a la humedad, salinidad y bajas temperaturas. Posee notable capacidad de adherencia sobre una gran diversidad de sustratos, principalmente en hormigones, ladrillos, galvanizados, zincalume, fibrocemento, madera, asfalto, paneles prepintados, espuma rígida de poliuretano, poliestireno expandido y acero debidamente imprimado.

## **PLASTIPREN 300**

### **Revestimiento Elastomérico Impermeabilizante.**

PLASTIPREN 300 es un revestimiento elastomérico de muy alta eficiencia, fabricado en base a resinas de policloropreno. Conformar una membrana impermeabilizante en sitio, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Recomendado para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y que requieran máximo factor de seguridad. Es un producto de elevada resistencia a álcalis, humedad y salinidad. Es elástico, resiliente y permite un fácil repintado en trabajos de mantenimiento.

## **PLASTIPREN 301**

### **Imprimante Elastomérico.**

PLASTIPREN 301 es un imprimante elastomérico de muy alta eficiencia, fabricado en base a resinas de policloropreno. Posee excelente poder de adhesión, capacidad de sellado y de humectación sobre hormigón, acero galvanizado, zincalume y metales no ferrosos. Recomendado como puente de adherencia para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y que requieran máximo factor de seguridad y para la aplicación del revestimiento anticondensante ABSORKOTE 707. Es un producto de elevada resistencia a ácidos, álcalis, humedad y salinidad. Es elástico, resiliente y permite un fácil repintado en trabajos de mantenimiento.

## **PLASTIPREN – RF 320**

### **Revestimiento Elastomérico Impermeabilizante Reforzado.**

PLASTIPREN RF 320 es un revestimiento elastomérico de alta flexibilidad y resistencia mecánica, fabricado en base a resinas de policloropreno, reforzado con microfibras multidireccionales que conforman una membrana impermeabilizante armada en sitio, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Recomendado para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y/o aquellos trabajos que requieran máximo factor de seguridad. Es un producto de elevada resistencia a álcalis, humedad y salinidad. Es utilizable como capa intermedia o final con posterior terminación en estuco, cerámica u otra.

## **PLASTIROOF 400**

### **Revestimiento Impermeable Elastomérico, de Alta Resistencia a la Intemperie.**

PLASTIROOF 400 es un revestimiento fabricado en base a Polietileno Clorosulfonado, que posee excelentes propiedades de resistencia química e impermeabilidad. Formador de membrana elastomérica en sitio, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Este producto es empleado como revestimiento de terminación en trabajos de impermeabilización de alta exigencia, donde la superficie queda expuesta a la intemperie y ambientes muy agresivos. Es un revestimiento de elevada resistencia a los ácidos, álcalis, humedad y al ambiente salino. Es elástico, resiliente, presenta gran solidez a la luz UV y permite un repintado fácil en trabajos de mantención.

**CHILCORROFIN S.A.**

PINTURAS Y REVESTIMIENTOS DE ALTA CALIDAD

## **PLASTIKOTE 8500**

### **Masilla Elastomérica de Alta Resistencia Química, Sellante, Multiuso.**

PLASTIKOTE 8500 es una masilla elastomérica en base a Polietileno Clorosulfonado de elevada capacidad sellante y de gran resistencia química. Mantiene su elasticidad en el tiempo, sin rigidizarse ni agrietarse. Es altamente impermeable y posee una gran resistencia a ácidos, álcalis, intemperie, humedad, ambiente salino e inmersión. Es un producto elástico y resiliente, de gran solidez a la radiación UV.

## **SISTEMAS DE IMPERMEABILIZACION PL**

### **Plastipren y Plastiroof.**

Uno de los mayores problemas que ha afectado a la construcción ha sido lograr impermeabilizaciones seguras y duraderas, que no requieran mantención. Por otra parte, desde el punto de vista estético, no se ha contado con sistemas impermeabilizantes que permitan colorear a elección. Los Sistemas PL, basados en el uso de PLASTIPREN y PLASTIROOF, se aplican mediante métodos convencionales, conformando, in situ, una membrana monolítica autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato, de extraordinaria impermeabilidad y elasticidad. El número de capas de cada uno de los productos y el eventual agregado de tela poliéster dan origen a los diferentes sistemas PL que satisfacen todos los requerimientos de funcionalidad y eficiencia.

## **F. LINEA ESPECIAL**

### **CHILCOSEAL 28**

#### **Revestimiento Antihumedad.**

CHILCOSEAL 28 es un revestimiento impermeabilizante para hormigón y estuco. Actúa con gran eficiencia contra presiones de agua tanto positivas como negativas. Reacciona con la humedad del muro, formando un complejo químico altamente impermeable al agua, que detiene el paso de humedad, permitiendo empapelar o pintar al cabo de pocas horas de su aplicación. Forma una película de poro abierto, es decir, permite el paso del vapor de agua, impidiendo el paso del agua en estado líquido. Se aplica incluso sobre el hormigón húmedo.

### **CHILCORROFIN MT 350**

#### **Anticorrosivo Mediana Temperatura. Convertidor del Óxido a Magnetita.**

CHILCORROFIN MT 350 es un anticorrosivo estabilizador del óxido por conversión a magnetita ( $Fe_3O_4$ ), de elevada resistencia a la temperatura, humedad y al ambiente marino. Está formulado en base a resinas de siliconas modificadas que le otorgan excelente protección, adherencia y estabilidad térmica frente a temperaturas de hasta 350°C.

### **CHILCOMAR MT 351**

#### **Esmalte Mediana Temperatura.**

CHILCOMAR MT 351 es un esmalte de elevada resistencia a la temperatura, humedad y ambiente marino. Está formulado en base a resinas de siliconas modificadas que le otorgan excelente protección, capacidad sellante y estabilidad térmica, frente a temperaturas de hasta 350°C.

### **CHILCOZINC AC 420**

#### **Anticorrosivo Inorgánico de Zinc, Base Agua.**

CHILCOZINC AC 420 es un revestimiento inorgánico de zinc, base agua, que actúa protegiendo galvánicamente al acero, ya que el zinc del revestimiento anticorrosivo actúa como ánodo y la estructura de acero como cátodo, generándose así una pila galvánica de protección, sacrificándose el zinc en beneficio del acero. El CHILCOZINC AC 420 una vez curado, desarrolla una elevada dureza y resistencia mecánica en lo que respecta a abrasión, impacto y dureza, minimizando los daños por traslado y transporte. Es un producto también denominado y empleado como Galvanizado en Frío.

**CHILCORROFIN S.A.**

PINTURAS Y REVESTIMIENTOS DE ALTA CALIDAD

### **DUPLEX HD 500**

#### **Revestimiento de Protección a color para Aceros Galvanizados en Caliente.**

DUPLEX HD - 500 es un revestimiento semibrillante a color, reactivo, de gran capacidad de adherencia y protección sobre elementos galvanizados en caliente nuevos. Este producto no requiere de tratamiento químico a la base galvanizada que sacrifica el zinc, sólo requiere de un desengrase y lijado superficial. Presenta rápido secado, alta impermeabilidad y muy buena resistencia a la luz solar.

### **DUPLEX HD 550**

#### **Revestimiento de Alta Resistencia Química para Aceros Galvanizados.**

DUPLEX HD-550 es un revestimiento protector de alta adherencia sobre acero galvanizado nuevo. Esta gran adherencia la logra sin necesidad de decapado o de otro tratamiento químico, que deterioran la capa de zinc. Posee gran impermeabilidad y elevada resistencia a los ácidos, álcalis, intemperie, humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente. Presenta muy buena resistencia a la radiación UV y otorga gran facilidad en el repintado para trabajos de mantenimiento.

### **CHILCORROFIN AT 600**

#### **Esmalte Anticorrosivo de Alta Temperatura. Estabilizador del Oxido.**

CHILCORROFIN AT 600 es un esmalte anticorrosivo de muy elevada resistencia a la temperatura, intemperie, humedad y ambiente marino. Está formulado en base a resinas de siliconas modificadas y pigmentos estabilizadores del óxido, presentando excelente protección, adherencia y estabilidad térmica frente a temperaturas de hasta 600°C.

### **ABSORKOTE 707**

#### **Revestimiento Anticondensante**

ABSORKOTE 707 es un revestimiento anticondensante, de gran capacidad de absorción y retención de agua, formulado para brindar una efectiva solución a problemas de goteo por condensación en cubiertas metálicas. El producto se encuentra fabricado y capacitado para trabajar en esta condición por un largo período de tiempo, sin sufrir problemas ni desprendimientos.

### **NOVOLAC 3011**

#### **Imprimación Antiácida para Sistemas de Alta Exigencia.**

NOVOLAC 3011 es una imprimación antiácida de elevada resistencia química, excelente capacidad de sellado y gran poder de adhesión y humectabilidad sobre hormigón y acero. Es un producto de reacción, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en agua.

### **NOVOLAC 3021**

#### **Revestimiento Antiácido Autonivelante para Pisos de Hormigón de Alta Exigencia.**

NOVOLAC 3021 es un revestimiento antiácido intermedio, autonivelante, para pisos de hormigón, que otorga muy alto espesor por capa. Es un producto de reacción, el cual posee elevada resistencia química y mecánica. Presenta muy buena resistencia a diversos tipos de ambientes corrosivos así como a elevados requerimientos mecánicos.

### **NOVOLAC 3025**

#### **Revestimiento Anticorrosivo Antiácido, Convertidor del Oxido a Magnetita.**

NOVOLAC 3025 es un revestimiento anticorrosivo, epoxi fenólico, antiácido, de alta resistencia química y gran poder de adhesión y humectabilidad sobre sustratos de acero. Formulado con pigmentos anticorrosivos convertidores del óxido a magnetita, actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura aquellos óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Es un producto de reacción, de alta resistencia a los ambientes ácidos, alcalinos, salinos, solventes y a la inmersión permanente en agua.

**CHILCORROFIN S.A.**

**PINTURAS Y REVESTIMIENTOS DE ALTA CALIDAD**

### **NOVOLAC HB 3031**

#### **Revestimiento Epóxi Fenol Novolac, Sello Antiácido para Pisos.**

NOVOLAC HB 3031 es un revestimiento epóxi fenólico, antiácido, de terminación, autonivelante, de gran resistencia química, mecánica y alta tenacidad. Formulado para ser aplicado sólo sobre superficies horizontales de acero u hormigón. Es un producto para ser aplicado en elevados espesores por capa. Presenta excelente comportamiento en ambientes marinos, mineros e industriales de alta agresividad.

### **NOVOLAC HB 3032**

#### **Revestimiento Epoxi Fenol Novolac, Antiácido.**

NOVOLAC HB 3032 es un revestimiento epóxi fenólico, antiácido de terminación, de gran resistencia química, mecánica y alta tenacidad. Formulado para ser aplicado sobre superficies horizontales y verticales de acero u hormigón. Es un producto para ser aplicado en elevados espesores por capa. Presenta excelente comportamiento en ambientes marinos, mineros e industriales de alta agresividad.

### **NOVOLAC 3038**

#### **Sello Elastomérico Antiácido.**

NOVOLAC 3038 es un revestimiento elastomérico empleado como sello de terminación para sistemas de protección antiácida. Es un producto elástico y resiliente. Presenta gran solidez a la luz UV y elevada resistencia a los ácidos. Proporciona gran facilidad de repintado en trabajos de mantenimiento. Ideal en sistemas antiácidos NOVOLAC donde se requiera conservar el color del revestimiento de terminación, en ambientes de alta agresividad ambiental.

### **NOVOLESTER 3600**

#### **Anticorrosivo Antiácido, Convertidor de Oxido a Magnetita.**

NOVOLESTER 3600 es un Revestimiento Anticorrosivo, antiácido, en base a resinas vinil éster, de alta resistencia química, adherencia y gran humectabilidad sobre sustratos de acero. Formulado con pigmentos anticorrosivos convertidores del óxido a magnetita, que actúan humectando, estabilizando e incorporando a la pintura aquellos óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Aplicable en elevados espesores por capa, formando una película de gran capacidad de sellado, compacta e impermeable. Resistente principalmente a ambientes ácidos agresivos.

### **NOVOLESTER 3601**

#### **Imprimante Antiácido para Hormigones.**

NOVOLESTER 3601 es un imprimante antiácido en base a resinas vinil éster, de baja tensión superficial, alta humectabilidad, adherencia y resistencia química. Especialmente formulado para paramentos verticales y horizontales de hormigón. Aplicable en elevados espesores por capa, formando una película de gran capacidad de sellado, compacta e impermeable. Resistente principalmente a ambientes ácidos agresivos.

### **NOVOLESTER 3800**

#### **Revestimiento Antiácido Vinil Ester Novolac.**

NOVOLESTER 3800 es un revestimiento antiácido, formulado en base a resinas vinil éster - novolac que le otorgan un notable mejoramiento en sus propiedades físicas, químicas y mecánicas, en comparación con los productos vinil éster convencionales. Se puede aplicar en altos espesores, formando una película compacta, dura, de gran capacidad de sellado e impermeable. Empleado como revestimiento de terminación en esquemas de protección antiácido para acero u hormigón, expuestos a ambientes ácidos de alta exigencia química.

# ***ALQUIDICOS***

# CHILCORROFIN 43



**Anticorrosivo Alquídic.**  
**Convertidor de Oxido a Magnetita.**

**CHILCORROFIN 43** es un anticorrosivo que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $Fe_3O_4$ ). Está formulado en base a resinas alquídicas modificadas largas en aceite. Presenta excelentes propiedades de adherencia y humectación. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ).

## PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Reduce los costos en trabajos de mantención por concepto de preparación de superficies. Sobre substratos antiguos, permite una preparación de superficies manual mecánica grado SSPC-SP2 y SP3.
- Por su característica “ W ” (Water Repellent) puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95%).
- No interfiere al arco voltaico.
- No origina humos ni polvos tóxicos al soldar o arenar estructuras pintadas con el producto.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y álcalis.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

## USOS

- Anticorrosivo de uso general en ambientes de baja y moderada agresividad. Indicado para la protección de cañerías, galpones, estructuras, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias y exterior de estanques.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	46 +/- 1%
Viscosidad (20°C)	85 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,20 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	69 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco/capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	24 horas
Limpieza de Equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 (recomendado)

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectúe limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.

- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCORROFIN 43 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado

### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 47 ; POLIPLASTI 920 ; CHILCORROFIN 45.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- Durante la aplicación, la temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogeneizar adecuadamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- En el caso de aplicar dos o más capas de producto, considerar la aplicación de éstas en colores diferentes, para efectos de control.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-101.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, hormigones, anticorrosivos ricos en zinc, asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Evitar aplicar en sectores encerrados, con escasa luz solar y ventilación insuficiente ya que retarda el secado.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación adecuada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCORROFIN 45

## Esmalte Anticorrosivo Alquídico Convertidor de Oxido Magnetita



**CHILCORROFIN 45** es un producto que actúa como anticorrosivo y también como esmalte de terminación a la vez. Su formulación con Pigmentos Convertidores del Oxido a Magnetita (inertes), en conjunto con su terminación semibrillante, le permiten desempeñar ambas funciones.

### PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a magnetita es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Disminución de los costos de mantención por concepto de la menor exigencia en la preparación de superficies en substratos antiguos pintados.
- Por su característica "W" (Water Repellent) puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95 %).
- No interfiere al arco voltaico.
- No origina humos ni polvos tóxicos al soldar, raspar o arenar estructuras pintadas con el producto.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo, Cromo, ni Zinc.
- Aplicado en 2 o 3 capas no requiere pintura de terminación.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y álcalis.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

### USOS

- Pintura de imprimación y acabado, de uso general en ambientes de baja y moderada agresividad. Indicado para la protección de planchas galvanizadas oxidadas, cañerías, rejillas, galpones, estructuras, techos, equipos y maquinarias en general.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido, Ocre, Negro, Verde y Café Moro
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Volumen	39 +/- 2 %, según color
Viscosidad (25°C)	85 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,10 +/- 0,07
Rendimiento Teórico (1)	60 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1,5 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre manos (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando detergente neutro WX N° 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Efectuar un tratamiento de superficies mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

## FIERRO O ACERO ANTIGUO

Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, pintura mal adherida, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación y cualquier otro tipo de contaminante presente. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida, sin corrosión debajo de la película. Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX-310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1. Además, deberá considerarse desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares. Debe eliminarse todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura. Posteriormente debe efectuarse un chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica, SSPC-SP3 o el empleo de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) o de hidroarenado a 3500-4000 psi, según norma.

Si se efectúa una limpieza SSPC-SP3, realizar un parcheo con CHILCORROFIN 45, en los sectores que presenten acero desnudo y aplicar las restantes capas de CHILCORROFIN 45 en toda el área a pintar.

En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.

## GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar por métodos mecánicos, como raspadores, gratas o lijas, los óxidos mal adheridos, polvo y pintura envejecida.
- Salinidad, acidez y alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7 (neutro).
- Finalmente la superficie limpia deberá presentar un color gris metálico uniforme y sin brillo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C y máximo a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- En el caso de aplicar dos o más capas de producto, considerar la aplicación de éstas en colores diferentes, para efectos de control.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-101.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, hormigones, asfaltos, residuos asfálticos, ni sobre anticorrosivos ricos en zinc.
- En sectores encerrados, con escasa luz solar y poca ventilación el secado es más lento.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación adecuada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2-444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCOMAR 47

**Esmalte Marino**  
**Alquídico Modificado**



**CHILCOMAR 47** es un esmalte marino, de terminación brillante y gran resistencia a la intemperie. Posee las propiedades de mejor retención de brillo y flexibilidad, en situaciones de alta exigencia ambiental. Está formulado en base a resinas alquídicas modificadas, de alto poder de humectación y adherencia.

## PROPIEDADES

- Amplia variedad de colores.
- Notable adherencia a variedad de sustratos.
- Alta retención de brillo y solidez de color en el tiempo.
- Gran capacidad de nivelación.
- Excelente poder cubridor.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Versatilidad en la aplicación.
- Por sus características "W" puede aplicarse en condiciones de humedad elevada (hasta 95%).
- Este producto se suministra a pedido, en terminación brillante, semibrillo o mate.

## USOS

Como esmalte de acabado en ambiente rural, industrial moderado, costero e intemperie en general. Recomendado para la protección de estructuras, exteriores de estanques, puentes, maquinarias de uso industrial o agrícola, carpintería metálica y otros.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante, semibrillo o mate.
Sólidos en Volumen	40 +/- 1% según color
Viscosidad (25°C)	85 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,05 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	60 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1,5 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO Y GALVANIZADO OXIDADO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en el imprimante CHILCORROFIN 43. Por tratarse de una pintura de acabado, deberá aplicarse sobre metal debidamente limpio e imprimado. Transcurridas 24 horas de aplicada la última capa de CHILCORROFIN 43, aplicar las correspondientes manos de **Esmalte CHILCOMAR 47**.

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas, cepilladas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse seca, totalmente libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con Esmalte CHILCOMAR 47 diluido con un 30% de diluyente 6-101. Dejar secar y aplicar 1 ó 2 capas sin dilución de CHILCOMAR 47.

**Maderas antiguas** pintadas deberán ser muy bien lijadas, raspando y eliminando toda pintura antigua suelta o descascarada. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C y máximo a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Limpieza de equipos: emplear Diluyente 6-101.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, concretos, estucos, hormigones, asfaltos y anticorrosivos ricos en zinc.
- Evitar aplicar en sectores encerrados, con escasa luz solar y poca ventilación.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados emplear ventilación forzada.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# ***FENOLICOS***

# CHILCORROFIN 52



## Anticorrosivo Fenólico. Convertidor de Oxido a Magnetita.

**CHILCORROFIN 52** es un anticorrosivo que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Está formulado en base a resinas fenólicas modificadas. Presenta excelentes propiedades de adherencia y humectación. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ).

### PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Reduce los costos en trabajos de mantención por concepto de preparación de superficies. Sobre sustratos antiguos, permite una preparación de superficies manual mecánica grado SSPC-SP2 y SP3.
- Por su característica " W " (Water Repellent) puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95%).
- Rápido secado al tacto.
- No interfiere al arco voltaico.
- No origina humos ni polvos tóxicos al soldar o arenar estructuras pintadas con el producto.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y álcalis.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

### USOS

- Anticorrosivo de uso general en ambientes de baja y moderada agresividad. Indicado para la protección exterior de transformadores eléctricos, cañerías y estanques, galpones, estructuras, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	32 +/- 1%
Viscosidad (20°C)	75 +/- 5 UK
Peso Especifico (20°C)	1,16 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	48 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,3 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0,5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	24 horas
Limpieza de Equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectúe limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro .

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCORROFIN 52 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado

### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 53 ; CHILCOMAR 47 ; POLIPLASTI 920 ; CHILCORROFIN 45.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- En la aplicación, la temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogenizar adecuadamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- En el caso de aplicar dos o más capas de producto, considerar la aplicación de éstas en colores diferentes, para efectos de control.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-101.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, hormigones, anticorrosivos ricos en zinc, asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Evitar aplicar en sectores encerrados, con escasa luz solar y ventilación insuficiente ya que retarda el secado.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación adecuada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCOMAR 53

## Esmalte Fenólico Modificado



**CHILCOMAR 53** es un esmalte de terminación brillante, de rápido secado inicial, especial para ser aplicado en zonas frías donde las condiciones climáticas no permiten un secado al tacto en un período de tiempo convencional. Está formulado en base a resinas fenólicas modificadas, de excelentes propiedades de brillo, humectación y adherencia.

### PROPIEDADES

- Alta retención de brillo y solidez de color en el tiempo.
- Gran poder de nivelación.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Versatilidad en la aplicación.
- Por sus características "W" puede aplicarse en condiciones de humedad elevada (hasta 95%).
- Este producto se suministra a pedido, en terminación brillante, semibrillo o mate.
- Aventajado tiempo de secado al tacto.
- Excelente poder cubridor.

### USOS

Como esmalte de acabado en ambiente rural, industrial moderado, costero e intemperie en general. Recomendado para la protección exterior de transformadores eléctricos, cañerías y estanques, estructuras, puentes, maquinarias de uso industrial o agrícola, carpintería metálica y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante, semibrillo o mate.
Sólidos en Volumen	38 +/- 1% según color
Viscosidad (25°C)	75 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,16 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	57 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,3 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0,5 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO  
Y GALVANIZADO OXIDADO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en el correspondiente imprimante base CHILCORROFIN 52. Por tratarse de una pintura de acabado, deberá aplicarse sobre metal debidamente limpio e imprimado. Transcurridas 24 horas de aplicada la última capa de CHILCORROFIN 52, aplicar las correspondientes manos de **Esmalte CHILCOMAR 53**.

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas y cepilladas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse seca, totalmente libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con Esmalte CHILCOMAR 53 diluido con un 30% de diluyente 6-101. Dejar secar y aplicar 1 ó 2 capas, sin dilución, de CHILCOMAR 53.

**Maderas antiguas** pintadas deberán ser muy bien lijadas, raspando y eliminando toda pintura antigua suelta o descascarada. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C y máximo a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos emplear Diluyente 6-101.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, concretos, estucos, hormigones, asfaltos y anticorrosivos ricos en zinc.
- Evitar aplicar en sectores encerrados, con escasa luz solar y poca ventilación.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación adecuada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# ***EPOXICOS***

# CHILCORROFIN 70

**Anticorrosivo Epóxico Poliamida.  
Convertidor de Oxido a Magnetita.**



**CHILCORROFIN 70** es un anticorrosivo epóxico, de elevado poder de humectación y adherencia, que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita ( $Fe_3O_4$ ). Es un producto formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores poliamidas. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $FeO$  y  $Fe_2O_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $Fe_3O_4$ ). Presenta gran resistencia a la humedad y a la inmersión permanente bajo agua.

## PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Reduce los costos en trabajos de mantención por concepto de preparación de superficies. Sobre sustratos antiguos, permite una preparación de superficies manual mecánica grado SSPC-SP2 y SP3.
- Buena resistencia a los álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Alta adherencia, impermeabilidad y elasticidad.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo ni Cromo.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.
- A pedido especial el producto puede suministrarse con características W, que permiten su aplicación hasta con 95 % de humedad relativa.

## USOS

- Anticorrosivo de uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques enterrados, interior de estanques de almacenamiento de agua y otros.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	45 +/- 2%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,30 +/- 0,08
Rendimiento Teórico (1)	67 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	2 mils(recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	30 minutos
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 24 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-251
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	12 horas
Forma de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida por concepto de aplicación promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310,

diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectúe limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCORROFIN 70 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74; CHILCOMAR 731; FINOXID HS 172; FINOXID HS 173; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21 EPITAR 90 HB; EPITAR 838; POLIPLASTI 995; ESMALTE EPOXICO AL AGUA PA-721; B-521 y otros.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%, salvo si está formulado con propiedades “W” (a pedido).
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 20 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-251.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- Para condiciones de inmersión se deberá usar una preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5.
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 5°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCORROFIN 71



## Anticorrosivo Epóxico Aducto Amina. Convertidor de Oxido a Magnetita.

**CHILCORROFIN 71** es un anticorrosivo epóxico, que actúa por Conversión del Oxido a Magnetita( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Es un producto formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores aducto aminas del tipo trietilen tetramina. Posee muy buena adherencia y resistencia química. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ).

### PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Excelente resistencia a los ambientes ácidos, alcalinos, salinos e intemperie.
- Por su característica "W" (Water Repellent) puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95%).
- Excelente adherencia a sustratos ferrosos y gran capacidad anticorrosiva.
- Alta resistencia a aceites vegetales, minerales y combustibles.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- No origina humos ni polvos tóxicos derivados de su pigmento, al soldar o arenar estructuras pintadas con el producto.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

### USOS

- Anticorrosivo de uso en ambientes de elevada agresividad industrial, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero en condiciones de alta agresividad, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua o combustibles y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	48 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,25 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	72 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	2 - 3 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 48 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (25°C)	8 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10,.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectue limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCORROFIN 71 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie, aplicar el resto del esquema especificado.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74; CHILCOMAR 731; FINOXID 172 ; FINOXID 173; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21; NOVOLAC HB 3032 ; EPITAR 90 ; EPITAR 838; ESMALTES EPOXICOS AL AGUA PA-721 Y B-521. POLIPLASTI 995; REVEPOX 30; 25, 105 y otros.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 95%.
- Temperatura ambiente no deber ser superior a 35°C.
- Homogenizar adecuadamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- Para condiciones de inmersión se deberá usar una preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, asfaltos y superficies con residuos asfálticos.
- No emplear en ambiente ácido fuerte, salvo si el esmalte de terminación así lo permite.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCO HOLDING PRIMER 701



**Anticorrosivo Epóxico.  
Convertidor de Oxido a Magnetita.**

**CHILCO HOLDING PRIMER 701** es un anticorrosivo epóxico poliamida, especial para ser usado en esquemas donde los tiempos de repintado entre el imprimante y la capa siguiente puede ser muy prolongado. Posee elevada resistencia química y muy buen poder de humectación y adherencia. Actúa humectando, estabilizando e incorporando a la pintura los óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ).

## PROPIEDADES

- Debido a sus propiedades estabilizadoras del óxido por conversión a Magnetita, es aplicable sobre óxido firmemente adherido.
- Buena resistencia a los álcalis, humedad, intemperie y ambiente salino.
- Posee una muy buena repintabilidad, incluso después de prolongados períodos de tiempo de aplicado el producto.
- Gran capacidad anticorrosiva y excelente adherencia a sustratos ferrosos.
- Pigmentación no tóxica. No contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

## USOS

- Anticorrosivo de uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques y otros.
- Para ser aplicado en maestranza como shop primer en aquellas estructuras y elementos que requieren ser mantenidos largo tiempo sólo con el imprimante base, antes de aplicar las capas de acabado.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Ocre
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	46 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,26 +/- 0,08
Rendimiento Teórico (1)	69 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	1-2 mils recomendado
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	48 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 horas hasta 180 días.
Limpieza de Equipos	6-251
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	12 horas
Forma de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone un 100% de aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general se debe estimar una pérdida promedio, por concepto de aplicación, entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

#### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectue limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

#### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de CHILCO HOLDING PRIMER 701 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

#### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74 o 731; POLIPLASTI 995; FINOXID 172; FINOXID 173; EPITAR 90; EPITAR 838 HB.

#### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 80%, salvo si está formulado con propiedad "W" a pedido.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 20 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-251.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

#### RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para servicios de inmersión..
- No usar directamente sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- Si transcurriera un período largo de tiempo, considerar la eliminación de polvo suciedad o tizamiento de la superficie pintada, antes de aplicar las siguientes capas de pintura.
- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

#### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

### CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCOMAR 74

## Esmalte Epóxico Aducto Amina



**CHILCOMAR 74** es un esmalte epóxico aducto amina del tipo trietilen tetramina, de elevado brillo, dureza y resistencia mecánica. Está formulado exento de cargas inertes, lo que le confiere gran capacidad como barrera de protección y sellado al ser empleado como producto de terminación en sistemas anticorrosivos de alta exigencia. Presenta muy buena resistencia química y excelente comportamiento en ambientes marinos e industriales pesados.

### PROPIEDADES

- Elevada resistencia a los ambientes ácidos, alcalinos, salinos e intemperie.
- Mejor resistencia al amarillamiento y tizamiento que los esmaltes epóxicos poliamidas.
- Excelente resistencia a la inmersión permanente en agua potable, industrial o salada.
- Excelente adherencia al hormigón.
- Recomendado como sello de terminación en sistemas de protección en ambientes marinos e industriales agresivos.
- Gran impermeabilidad y dureza.
- No permite la formación de hongos.
- Alta resistencia a aceites minerales, vegetales y combustibles.
- Una vez curado es inodoro y no tóxico.
- Por sus características "W" puede aplicarse en condiciones de humedad ambiental elevada (hasta 95%).
- Muy buena resistencia a una variedad de productos químicos, principalmente humos y vapores.
- Es sanitario.
- Elevada resistencia a la abasión e impacto.

### USOS

- Esmalte de gran capacidad de sellado para uso en ambientes industriales pesados, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua, combustibles y otros.
- Permite ser aplicado sobre superficies de acero, hormigón, madera, plásticos y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	50 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,20 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	75 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	2 a 4 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 –48 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	5A x 2B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	8 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.4 gl. y 7 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71 y CHILCO HOLDING PRIMER 701.

## GALVANIZADOS OXIDADOS

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en el correspondiente imprimante base recomendado CHILCORROFIN 70 o 71.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con ESMALTE CHILCOMAR 74, diluido con 30% de diluyente 6-253. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 95%.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10 °C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- El Esmalte CHILCOMAR 74, puede ser aplicado sobre Finoxid HS 172 o 173, usados como capa intermedia.
- Si se condensa humedad sobre la superficie recién pintada, pueden aparecer leves manchas que no alteran la resistencia química y mecánica del producto.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10 °C, a menos que el producto se encuentre especialmente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto puede sufrir leve tizamiento al ser expuesto a radiación solar intensa. Esto presenta un problema sólo de tipo estético y no altera en absoluto las propiedades de resistencia química y mecánica del producto.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCOMAR B-521



**Esmalte Epóxico, Base Agua .  
Fungicida - Bactericida**

**CHILCOMAR B-521** es un esmalte epóxico poliamida, base agua. Fungicida y Bactericida, de alta lavabilidad y gran poder impermeabilizante. Posee una gran capacidad de adherencia sobre una diversidad de sustratos y es compatible con todo tipo de pinturas.

## PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie, ambiente salino, agua dulce y agua salada.
- Acción bactericida, fungicida, bacteriostática y fungistática.
- Gran impermeabilidad.
- Excelente adherencia a hormigón, fibrocemento y a diversidad de sustratos.
- Una vez curado es inodoro.
- Por ser un producto base agua, libre de solventes orgánicos, no presenta problemas ni riesgos mayores al ser empleado en espacios confinados.
- No contiene resinas ni derivados acrílicos.
- Especialmente indicado para ambientes donde se requiere un alto índice de lavabilidad y asepsia.

## USOS

- En industrias de alimentos como plantas lecheras, frigoríficos, mataderos, silos, embotelladoras, carnicerías, avícolas, pesqueras, agropecuarias, frutícolas, otros.
- Pabellones quirúrgicos, salas de servicios, baños y todo tipo de áreas en clínicas y hospitales.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y tonos pastel
Terminación	Semibrillo
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,21 +/- 0,05
Rendimiento Práctico	200-400 cc/m <sup>2</sup>
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	Agua
Espesor seco/capa	1,5 a 2,0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	24 –48 horas
Curado Total (20°C)	7 días
Limpieza de Equipos	Agua
Relación de Mezcla	2A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	1 hora
Formas de suministro	Juego de 1,5 galones
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCO HOLDING PRIMER 701, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

## GALVANIZADO OXIDADO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes base CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCO HOLDING PRIMER 701, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación los hormigones deberán tener a lo menos 30 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar e imprimir con CHILCOMAR EPÓXICO B-521 diluido con un 30% de agua potable. Aplicar las capas del producto especificado, sin diluir.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío. La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C y la humedad relativa deberá ser inferior a 80 %

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante 1 hora de trabajo.
- En lugares confinados, colocar extractores de aire para evitar la acumulación de humedad y permitir el adecuado secado del producto

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar directamente sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto sufre tizamiento superficial y leve amarilleamiento al ser expuesto a radiación solar. El color blanco amarillea estando en servicio. El producto se mancha al contacto con desinfectantes del tipo formaldehído. Esto presenta un problema sólo de tipo estético, no altera en absoluto sus propiedades específicas ni sus propiedades de resistencia química y mecánica.
- Una vez efectuada la mezcla de ambos componentes, ésta debe ser aplicada antes de una hora. A diferencia de los epóxicos tradicionales, la mezcla del CHILCOMAR B 521 no se endurece una vez superado su tiempo de vida útil. Sin embargo, pierde propiedades tales como brillo, adherencia y otras. No mezclar productos con diferente tiempo de mezcla o reacción.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCOMAR PA-721

**Esmalte Epóxico, Base Agua.**



**CHILCOMAR PA-721** es un esmalte epóxico poliamida, base agua. Es un producto sanitario por lo que es muy recomendado para aplicaciones que requieren contacto directo con alimentos. Presenta excelente comportamiento en inmersión en agua y puede ser empleado para agua potable. Posee una gran capacidad de adherencia sobre una diversidad de sustratos y es compatible con todo tipo de pinturas.

## PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie, ambiente salino, agua dulce y agua salada.
- Gran impermeabilidad.
- Excelente adherencia sobre hormigón, incluso húmedo.
- Recomendado como sello de terminación en inmersión permanente en agua potable e industrial.
- Una vez curado es inodoro y no tóxico.
- Por ser un producto base agua, libre de solventes orgánicos, no presenta problemas ni riesgos al ser empleado en espacios confinados.
- Excelente puente de adherencia en trabajos de mantención sobre pinturas antiguas.
- No contiene resinas ni derivados acrílicos.

## USOS

- Como revestimiento de protección en interior y exterior de estanques de agua potable, agua industrial o agua salada.
- En industrias de alimentos como plantas lecheras, frigoríficos, mataderos, silos, embotelladoras, carnicerías, avícolas, pesqueras, agropecuarias, frutícolas, otros.
- Pabellones quirúrgicos, salas de servicios, baños, casinos y todo tipo de áreas en clínicas y hospitales.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y tonos pastel
Terminación	Semibrillo
Peso Específico Mezcla (20°C)	1,21 +/- 0,05
Rendimiento Práctico	200-400 cc/m <sup>2</sup>
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	Agua
Espesor seco/capa	1,5 a 2,0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 -48 horas
Curado Total (20°C)	7 días
Limpieza de Equipos	Agua
Relación de Mezcla	2A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	1 hora
Formas de suministro	Juego de 1,5 galones
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCO HOLDING PRIMER 701, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

## FIERRO O ACERO ANTIGUO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

## GALVANIZADO OXIDADO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes base CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71, CHILCORROFIN 43 y CHILCORROFIN 52.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación los hormigones deberán tener a lo menos 30 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar e imprimir con CHILCOMAR PA-721 diluido con un 30% de agua potable. Aplicar las capas del producto especificado, sin diluir.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 80%.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante 1 hora de trabajo.
- En lugares confinados, colocar extractores de aire para evitar la acumulación de humedad y permitir el adecuado secado del producto

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto sufre tizamiento superficial y leve amarilleamiento al ser expuesto a radiación solar. El color blanco amarillea estando en servicio. El producto se mancha al contacto con desinfectantes del tipo formaldehído. Esto presenta un problema sólo de tipo estético y no altera en absoluto sus propiedades de resistencias química y mecánica.
- Una vez efectuada la mezcla de ambos componentes, ésta debe ser aplicada antes de una hora. A diferencia de los epóxicos tradicionales, la mezcla del CHILCOMAR PA 721 no se endurece una vez superado su tiempo de vida útil. Sin embargo, pierde propiedades tales como brillo, adherencia y otras. No mezclar productos con diferente tiempo de mezcla o reacción.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCOMAR 731

## Esmalte Epóxico Poliamida



**CHILCOMAR 731** es un esmalte epóxico poliamida. Indicado como pintura de terminación en ambientes industriales pesados, medianos y marinos agresivos, expuestos a la acción de álcalis, sales, solventes, aceites y a una diversidad de productos químicos agresivos.

### PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie, ambiente salino, agua dulce y agua salada.
- Gran impermeabilidad y dureza.
- Excelente adherencia a hormigón.
- Recomendado como sello de terminación en sistemas de protección en inmersión permanente bajo agua industrial.
- Buena resistencia a hidrocarburos alifáticos y aceites minerales.
- Una vez curado es inodoro.
- A pedido especial, el producto puede suministrarse con características "W", que permite su aplicación hasta con 95% de humedad relativa.
- Elevada resistencia a la abrasión e impacto.

### USOS

- Esmalte de gran capacidad de sellado para uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua industrial y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	48 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,13 +/- 0,1
Rendimiento Teórico (1)	72 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	2 a 3 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 -48 horas
Limpieza de Equipos	6-251
Relación de Mezcla	2A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	12 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.5 gl. y Juegos de 3 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone un 100% de aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70, CHILCORROFIN 71 y CHILCO HOLDING PRIMER 701.

### GALVANIZADOS OXIDADOS

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71 .

### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados, estar secos, exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con ESMALTE CHILCOMAR 731 diluido con un 30% de diluyente 6251. Luego aplicar las capas del producto especificadas, sin dilución.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 20 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-251.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre especialmente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto sufre tizamiento y amarilleamiento superficial al ser expuesto a radiación solar. Esto presenta un problema sólo de tipo estético, no altera en absoluto las propiedades de resistencias química y mecánica del producto.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# FINOXID 172 HS



## Esmalte Anticorrosivo Epóxico Aducto Amina. Estabilizador del Oxido.

**FINOXID 172 HS** es un esmalte anticorrosivo epóxico aducto amina, estabilizador del óxido, de alto cuerpo, que posee una doble función, ya que actúa como imprimante anticorrosivo y como pintura de terminación a la vez. Por sus características es también muy empleado como revestimiento de barrera o capa intermedia de refuerzo en sistemas anticorrosivos de muy alta exigencia. Posee muy buena resistencia a diversos tipos de productos químicos, a ambientes marinos y a ambiente industrial.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a los álcalis, sales, intemperie y ambiente salino.
- Mejor resistencia al amarillamiento y tizamiento que los esmaltes epóxicos poliamidas.
- Aplicable en monocapa o bicapa.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo (excepto colores naranja y amarillo).
- Una vez curado es inodoro.
- Buena resistencia a combustibles, hidrocarburos alifáticos y aceites minerales.
- Alta dureza y resistencia a la abrasión.
- Por su característica "W", puede ser aplicado en condiciones de elevada humedad ambiental, hasta 95 %.
- Buena resistencia a una variedad de productos químicos, principalmente humos y vapores.

### USOS

- Esmalte anticorrosivo para uso en ambientes industriales, con humos y/o vapores corrosivos, ambientes marinos agresivos fuertes e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, maquinarias, exterior de estanques, carros y equipos de ferrocarriles y otros.
- Recomendado como revestimiento de refuerzo en la protección interior de estanques de almacenamiento de combustibles.
- Excelente protección anticorrosiva y de terminación para ser usado en una sola capa en ambientes normales y en forma de bicapa en ambientes salinos, industriales, o de elevada humedad.
- Como revestimiento de barrera al ser aplicado como capa intermedia de refuerzo en un sistema anticorrosivo.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	59 +/- 2 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,54 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	88 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa (sin diluir)	3-6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1,5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 48 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	5A x 2B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	6 horas
Formas de suministro	Juegos de 1,4 y 7,0 gl
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a proteger deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

#### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectúe limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

#### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de FINOXID 172 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado.

#### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74 y 731; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21; POLIPLASTI 995.

#### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71; CHILCO HOLDING PRIMER 701

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**NOTA :** Los Esmaltes de Terminación e Imprimantes recomendados son aplicables sólo si se encuentran así especificados ya que, por sus propiedades y formulación, el producto no los requiere para aplicaciones convencionales. Tiempo de repintado en Hojas Técnicas de los esmaltes.

#### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 95%.
- Si se condensa humedad sobre la superficie recién pintada, pueden aparecer leves manchas que no alteran la resistencia química y mecánica.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

#### RECOMENDACIONES GENERALES

- Para condiciones de inmersión se deberá usar una preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5.
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta pot life.
- Este producto sufre un leve tizamiento superficial al ser expuesto a radiación solar. Esto no altera en absoluto sus propiedades de resistencia química ni mecánica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

#### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# FINOXID 173 HS



## Esmalte Anticorrosivo Epóxico Poliamida. Estabilizador del Oxido.

**FINOXID 173 HS** es un esmalte anticorrosivo epóxico poliamida, estabilizador del óxido, de alto cuerpo, que posee una doble función, ya que actúa como imprimante anticorrosivo y como esmalte de terminación. Por sus características, es también muy empleado como revestimiento de barrera o capa intermedia de refuerzo en sistemas anticorrosivos de alta exigencia. Posee un muy buen poder de humectación y adherencia a diversos tipos de sustratos. Presenta elevada impermeabilidad y resistencia a ambiente marino e industrial.

### PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Aplicable en monocapa o bicapa.
- Gran impermeabilidad y dureza.
- Excelente adherencia a sustratos ferrosos y a hormigón.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo (excepto colores naranja y amarillo).
- Recomendado como refuerzo en sistemas de protección en inmersión permanente bajo agua.
- A pedido especial, el producto puede suministrarse con características W, que permiten su aplicación hasta con 95 % de humedad relativa.
- Excelente base de anclaje para muchos revestimientos.
- Permite ser aplicado directamente sobre acero.
- Elevada resistencia a la abrasión e impacto.

### USOS

- Esmalte anticorrosivo para uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, carros y equipos de ferrocarriles, maquinarias, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua y otros.
- Excelente protección anticorrosiva y de terminación para ser usado en una sola capa en ambientes normales y en forma de bicapa en ambientes salinos, industriales, o de elevada humedad.
- Como revestimiento de protección por barrera al ser aplicado como capa intermedia de refuerzo en un sistema anticorrosivo.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	58 +/- 2%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,50 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	87 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	3-6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1,5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 a 48 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-251
Relación de Mezcla	5A x 2B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	6 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.4 gl.y 7 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.

- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

#### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi, según norma.
- Cuando se efectúe limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.
- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

#### GALVANIZADO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH7, neutro.
- Desmanchar (retoque), aplicando una capa de FINOXID HS 173 en las zonas oxidadas. Luego aplicar una capa general a toda la superficie. Aplicar el resto del esquema especificado.

#### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74; CHILCOMAR 731; PLASTIKOTE 55; PLASTIKOTE 21; POLIPLASTI 995.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

#### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71 ; CHILCO HOLDING PRIMER 701.

**NOTA:** Tanto los Esmaltes de Terminación como los Anticorrosivos recomendados son aplicables sólo si se encuentran así especificados ya que, por sus propiedades y formulación, el producto no los requiere para aplicaciones convencionales.

#### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente debe ser inferior a 80%, salvo si está formulado con propiedad "W" a pedido.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 30 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-251.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

#### RECOMENDACIONES GENERALES

- Para condiciones de inmersión se deberá usar una preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5.
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto sufre tizamiento superficial al ser expuesto al sol directo. Esto presenta un problema sólo de tipo estético, no altera en absoluto sus propiedades de resistencias química ni mecánicas.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

#### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 17



## Revestimiento Epoxico Autonivelante, para Pisos de Hormigón de Alta Exigencia.

**REVEPOX 17** es un revestimiento epóxico autonivelante, que se aplica sobre paramentos horizontales en elevados espesores por capa. Especialmente formulado para la protección de pisos de hormigón que van a estar sometidos a trabajos de alta exigencia. Posee excelente resistencia a la abrasión y elevada resistencia al trabajo mecánico y a la agresividad química. Presenta muy buena resistencia a diversos tipos de ambientes corrosivos, abrasión e impactos.

### PROPIEDADES

- Extraordinaria adherencia al sustrato.
- Muy buena resistencia a ácidos, álcalis, salinidad, solventes y vinos.
- Empleado como revestimiento de pisos de alta exigencia. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Elevada impermeabilidad.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Excelente resistencia mecánica a la abrasión e impacto.
- Atóxico una vez curado.
- Su terminación puede ser lisa o antideslizante.

### USOS

En el revestimiento de pisos en industrias químicas, lecheras, azucareras, de alimentos, textiles, vitivinícolas, laboratorios, embotelladoras, cecineras, mataderos, frigoríficos, supermercados, plantas nucleares y en general, donde se requiera una superficie resistente al impacto y abrasión, con excelente resistencia química.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Variedad, tonos pastel
Terminación	Brillante o Antideslizante
Sólidos en Volumen	98 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,80 +/- 0,08
Rendimiento Práctico Promedio	6 kg/m <sup>2</sup> / 3 mm espesor 5kg/m <sup>2</sup> /2,5 mm espesor
Formas Aplicación	Llana simple o rastrillo especial
Diluyente	No requiere
Espesor recomendado, capa seca.	2.5 mm tráfico normal y semipesado con resistencia química. 3.0 mm tráfico pesado con resistencia química.
Limpieza de Herramientas	6-253
Imprimante	Revepox 24
Relación de Mezcla en peso	Integramente componente B sobre componente A
Vida útil de la mezcla (20°C)	25 minutos
Tiempo de curado (20° C)	2 días para tráfico liviano
Tiempo de curado total (20° C)	7 días
Forma de suministro	Juegos de 25 kg.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en

estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escaificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con REVEPOX 24 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escaificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

REVEPOX 24

**Nota:** El Revepox 17 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac, o sobre el Revepox 24 saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni

inferior a 10 °C para evitar producir opacidad superficial.

- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- Una vez preparada la mezcla, derramarla y extenderla sobre la superficie; con una llana simple o mediante un rastrillo especial, con graduación del espesor deseado.
- Pasar un rodillo de púas para facilitar la salida aire atrapado.
- Para limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de revestimiento capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma planificada.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que este alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar este producto en exteriores ni en condiciones de shock térmico.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto dos componentes con un reducido tiempo de Pot Life, no mayor a 25 minutos a 20°C.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# REVEPOX 24



## Imprimación Epóxica para Revestimientos de Alta Exigencia.

**REVEPOX 24** es una imprimación epóxica de alta resistencia química, con excelente poder de humectación y adherencia en acero y hormigón, incluso en hormigones húmedos. Es un producto de reacción, libre de solventes, de gran resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en agua.

### PROPIEDADES

- Resiste ácidos, álcalis, salinidad, agua industrial y salada, aceites vegetales y minerales, ácidos grasos y solventes hidrocarbúricos.
- Excelente imprimación para un sistema antiácido ya sea en exposición directa a humos, vapores, chorreos o inmersión permanente.
- Excelente adherencia y humectación sobre acero y hormigón, incluso sobre hormigón húmedo.
- No presenta contracción de fragüe.
- Elevada impermeabilidad.
- Inodoro y atóxico una vez curado.

### USOS

Por su gran capacidad de adherencia al acero y hormigón, se recomienda su uso como imprimante para esquemas de protección de alta exigencia mecánica y química, sobre superficies expuestas o en contacto directo con líquidos agresivos y/o abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad a que estará expuesto en las condiciones de servicio. Aplicable en superficies verticales y horizontales.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Ambar
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,12 +/- 0,08
Rendimiento Práctico	270 – 350 g/m <sup>2</sup>
Formas Aplicación	Brocha , Airless
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	Con filler : 1 a 30 días Sin filler : 1 a 2 horas
Limpieza de Herramientas	6-253
Relación de Mezcla en peso	Todo A con todo B
Vida útil de la mezcla (20°C)	30 minutos
Forma de suministro	Juegos de 2.4kg.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar todos los residuos de detergente y dejar secar.
- Efectuar un tratamiento de superficies mediante Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

#### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y otros.
- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.

- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

REVEPOX 250; REVEPOX 25P; REVEPOX 17; REVEPOX 30 ; REVEPOX 99; MORTERO REVEPOX RT10 y RT 6.

Los revestimientos de terminación deben ser aplicados, sobre el imprimante Revepox 24, cuando éste esté gelando (con tac) o sobre el imprimante Revepox 24, saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si se requiere, acondicionar a baño maría (80°C), cada componente por separado hasta que éstos alcancen una temperatura entre 18 y 20°C, luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, efectuando la mezcla hasta total homogeneización.
- Si es necesario, debe considerarse saturar con filler de cuarzo la capa de IMPRIMANTE REVEPOX 24, estando recién aplicado. Una vez curado eliminar el excedente de cuarzo no adherido.
- El Revepox 24 debe aplicarse sin diluir. Sólo en caso de no requerir protección con máxima resistencia, diluir un 15% con Diluyente 6-214.
- Limpieza de herramientas, Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de imprimante capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma bien planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar directamente sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 25P



## Revestimiento Epóxico para Pisos Multicapas

**REVEPOX 25P** es un revestimiento de pisos del tipo multicapas, de alta resistencia química y mecánica. Es un producto de terminación lisa o antideslizante, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales. Es 100% sólido, libre de solventes, no tóxico, de alta impermeabilidad y resistencia a la abrasión.

### PROPIEDADES

- Elevada impermeabilidad y elevado espesor por capa.
- Deja una capa monolítica, dura, adherente, fácil de limpiar y esterilizar.
- Excelente comportamiento a contactos con productos líquidos agresivos y agua.
- Otorga un acabado liso que no promueve la adherencia de algas.
- Elevada resistencia al desarrollo de bacterias.
- Óptima adherencia al hormigón.
- Alta resistencia al tráfico intenso.
- Protege al radier de la erosión que producen carros y vehículos con ruedas de goma.

### USOS

- Se recomienda su aplicación sobre pisos de hormigón en Plantas Vitivinícolas; Industrias Químicas; Lecheras; Azucareras; Industrias de Alimentos; Textiles; Laboratorios; Cecineras; Embotelladoras; Mataderos; Talleres Mecánicos; Frigoríficos; Supermercados; Celulosa y en general, donde se requiera una superficie resistente al impacto y a la abrasión, con excelente resistencia química.
- Permite recuperar pisos de hormigón erosionados y firmes.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y pasteles
Terminación	Brillante o antideslizante
Sólidos en volumen	100 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,23 +/- 0.05
Relación de Mezcla en Peso	Integramente envase B sobre A
Vida útil de la mezcla (20° C)	25 minutos
Alternativas de aplicación	Brocha, rodillo, espátula
Diluyente	No requiere
Número de capas	1 o más según solicitud
Rendimiento práctico, película de 2 mm (saturada)	1,5 kg/m <sup>2</sup> aprox.
Secado duro (20°C)	48 horas para tráfico liviano
Curado total (20°C)	7 días
Número de Componentes	2
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253
Forma de suministro	Juego de 3 kilos A + B

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje.

Luego imprimir con REVEPOX 24 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica..

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

REVEPOX 24

**Nota:** El Revepox 25P debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac, o sobre el Revepox 24 saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C, para evitar producir opacidad superficial.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.

- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado, antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- En caso de 2 o más capas, para facilitar la inspección, aplicar estas capas en colores diferentes.
- Entre capa y capa de Revepox 25P y recién aplicado, se deberá saturar la superficie con Filler de Cuarzo. Posterior a 24 horas, eliminar el cuarzo no adherido y aplicar la capa siguiente.
- Para la limpieza de equipos, emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de producto capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando el trabajo en forma planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en condiciones de operación con chorreos o salpicaduras de ácidos minerales concentrados.
- No aplicar éste producto en exteriores ni en condiciones de shock térmico.
- Producto de dos componentes con un tiempo de Pot Life, no mayor a 25 minutos a 20°C, una vez preparada la mezcla.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# REVEPOX 30



## Revestimiento Epóxico de Alto Espesor y Gran Resistencia Química.

**REVEPOX 30** es un revestimiento epóxico tixotrópico. Formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales, que permiten obtener alto espesor por capa, elevada impermeabilidad, gran resistencia química y a la abrasión. Se puede emplear sobre acero y hormigón.

### PROPIEDADES

- Recubrimiento aplicable en altos espesores por capa.
- Elevada resistencia química y mecánica.
- Producto tixotrópico, recomendado tanto sobre superficies verticales como horizontales.
- Muy buena resistencia a la abrasión.
- Altamente impermeable y monolítico.
- Por su acabado liso es fácil de limpiar y esterilizar. No fomenta el crecimiento de hongos y bacterias.
- No tóxico ya curado.

### USOS

Se recomienda su aplicación sobre superficies de hormigón y acero en Industrias Químicas; Lecherías; Refinerías; Fundiciones; Plantas Azucareras; Industrias de Alimentos; Textiles; Laboratorios; Cecinerías; Embotelladoras; Mataderos; Frigoríficos y Supermercados.

Elementos expuestos a ambientes altamente corrosivos, como por ejemplo: Estanques de Almacenamiento, Estructuras, Muelles; Cubiertas de Barcos, Barandas, Escaleras, Pisos Interiores, Canaletas, Estanques, Cañerías, Ductos y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y pasteles
Terminación	Brillante
Sólidos en peso	92 +/- 2 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,11 +/- 0.05
Relación de Mezcla en Peso	Integramente envase B sobre A
Vida útil de la mezcla (20° C)	25 minutos
Alternativas de aplicación	Brocha
Diluyente	No requiere
Número de capas	1 o más según sollicitación
Rendimiento práctico	300g/m <sup>2</sup> /capa de 8 mils. 200g/m <sup>2</sup> /capa de 6 mils.
Secado Tacto (20°C)	4 horas
Tiempo repintado entre capas con tac.	2 a 5 horas, según temperatura ambiente.
Secado duro (20°C)	24 horas
Curado total (20°C)	7 días
Número de Componentes	2
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253
Forma de suministro	Juego de 2 kilos netos

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con REVEPOX 24 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

- Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes productos recomendados como imprimantes para el REVEPOX 30.

#### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

**ACERO** : CHILCORROFIN 70, 71. El Revepox 30 debe aplicarse sobre el imprimante anticorrosivo, entre cuatro y seis horas después de aplicada la última capa de éste

**HORMIGÓN** : REVEPOX 24. El Revepox 30 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24, mientras éste se encuentre aún gelando, con tac

#### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C, para evitar producir opacidad superficial.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.

- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado, antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- En caso de 2 o más capas, para facilitar la inspección, aplicar estas capas en colores diferentes.
- Para la limpieza de equipos, emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de producto capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando el trabajo en forma planificada.

#### RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en condiciones de operación con chorros o salpicadura ácidos minerales muy concentrados.
- Producto de dos componentes con un tiempo de Pot Life, no mayor a 25 minutos a 20°C.
- El producto puede amarillear y producir tizamiento superficial al ser expuesto a radiación solar. Este comportamiento es normal en estos productos y no altera en absoluto sus propiedades de resistencias química ni mecánica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

**Revepox 30** tiene resistencia a los siguientes productos: Azúcar; leche; ácido sulfúrico hasta 60 %; soluciones alcalinas concentradas a contacto permanente; petróleo y sus derivados (gasolina, parafina, petróleo diesel, varsol); toluol; xilol; soluciones de sales como soda cáustica, sulfato de cobre; nitrato de sodio; cloruro de calcio y otras. Para usos específicos consultar al Departamento de Asesoría Técnica.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

### CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 44



## Imprimación Epóxica Resistente a los Alcoholes.

**REVEPOX 44** es una imprimación epóxica de elevada resistencia a los alcoholes y derivados químicos de estos procesos. Presenta excelente adherencia, capacidad de sellado y de humectación tanto sobre hormigón como acero. Es un producto de reacción, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en alcohol y agua.

### PROPIEDADES

- Resiste álcalis, alcoholes, ácidos, salinidad, agua industrial, aceites vegetales y minerales, ácidos grasos. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Excelente adherencia y humectación a sustratos ferrosos y de hormigón.
- No presenta contracción de fragüe.
- Elevada impermeabilidad.
- Atóxico una vez curado.

### USOS

Por sus importantes propiedades adhesivas, su elevada humectabilidad, se recomienda su uso como imprimante de un esquema de protección, principalmente sobre superficies de hormigón u acero, expuestas o en contacto directo con alcoholes y sus derivados (piscos, cervezas, vinos y otros).

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Transparente
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,12 +/- 0,08
Rendimiento Práctico	200 – 300 g/m <sup>2</sup>
Formas Aplicación	Brocha, Airless
Diluyente	No requiere
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2 - 3 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	1 a 2 horas con tac.
Limpieza de Equipos	6-253
Temperatura máxima Servicio	120°C calor seco
Relación de Mezcla en peso	1.18 kg A x 0.26 kg de B
Vida útil de la mezcla (20°C)	0.5 horas
Forma de suministro	Juegos de 1.44kg.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la especificación SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar todos los residuos de detergente y dejar secar.
- Efectuar un tratamiento de superficies mediante Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

## FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y otros.
- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con Revepox 44.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 44.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

Para tratamiento de hormigones contaminados, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

ACERO y HORMIGON: REVEPOX 48.

El revestimiento de terminación debe ser aplicado, sobre el imprimante Revepox 44, cuando éste esté gelando (con tac).

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si se requiere, acondicionar a baño maría (80°C), cada componente por separado hasta que éstos alcancen una temperatura entre 18 y 20°C, luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, efectuando la mezcla hasta total homogeneización.
- Para la limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de imprimante capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma bien planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- El producto se debe aplicar sin dilución, a viscosidad de envase. En caso de requerir dilución consultar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que hayan trabajado y conozcan este tipo de productos.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 48



## Revestimiento Epóxico Sanitario. Resistente a los Alcoholes.

**REVEPOX 48** es un revestimiento epóxico de elevada resistencia a los alcoholes y/o derivados químicos de estos procesos. Es un producto de reacción, tixotrópico, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en alcohol y agua. Está formulado para ser aplicado en elevados espesores por capa, tanto en acero como en hormigón.

### PROPIEDADES

Resiste álcalis, alcoholes, ácidos diluidos, salinidad, agua industrial, aceites vegetales y minerales, ácidos grasos, solventes hidrocarbúricos. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

- Producto tixotrópico. Permite ser aplicado sobre paramentos verticales y horizontales.
- No promueve la adherencia de hongos y algas.
- No presenta contracción de fragüe.
- Elevada impermeabilidad.
- Atóxico una vez curado.

### USOS

Como revestimiento de sellado y terminación de superficies de acero o de hormigón, imprimadas con REVEPOX 44, expuestas a contacto directo con alcoholes, piscos, cervezas, vinos y otros derivados.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,28 +/- 0,08
Rendimiento Práctico	250g/m <sup>2</sup> /capa de 7 mils 350 g/m <sup>2</sup> /capa de 9,5 mils
Formas Aplicación	Brocha, Espátula Lengüetas
Diluyente	No debe usarse
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2 - 3 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	48 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	1 a 2 horas con tac.
Curado total (20°C)	7 días
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla en peso	2.51 kg A x 0.44 kg de B
Vida útil de la mezcla (20°C)	0.5 horas
Forma de suministro	Juegos de 2.95 kg netos
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO O ANTIGUO

Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes productos recomendados como imprimantes para el REVEPOX 48.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con REVEPOX 44 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 44.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO Y HORMIGÓN : REVEPOX 44. El Revepox 48 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 44, mientras éste se encuentre aún gelando, con tac.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C, para evitar producir opacidad superficial.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado, antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- En caso de 2 o más capas, para facilitar la inspección, aplicar estas capas en colores diferentes.
- Para la limpieza de equipos, emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de producto capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando el trabajo en forma planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- El producto se debe aplicar sin dilución, a viscosidad de envase. En caso de requerir dilución consultar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica
- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que hayan trabajado y conozcan este tipo de productos.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 99



## Revestimiento Epóxico Autonivelante, para Pisos de Alto Tráfico.

**REVEPOX 99** es un revestimiento epóxico autonivelante para pisos, de mediano espesor. Posee elevada dureza y resistencia mecánica a sollicitaciones de abrasión e impacto, lo que lo hace indicado para ser usado en zonas sometidas a alto tráfico. Producto 100% sólido, no tóxico, de alta impermeabilidad, resistente a ataques químicos producto de diversos tipos de ambiente corrosivo. Terminación lisa o antideslizante

### PROPIEDADES

- Revestimiento de pisos de elevada adherencia al hormigón.
- Altamente impermeable y monolítico.
- Alta resistencia a la abrasión.
- Es autonivelante.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Por su acabado liso es fácil de limpiar y esterilizar. No fomenta el crecimiento de hongos y bacterias.
- Una vez curado no es tóxico, lo que le permite el contacto directo con alimentos y agua potable.
- Su terminación puede ser lisa o antideslizante.
- Muy buena resistencia química a sales, ácidos y alcalis. Consultar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

### USOS

Se recomienda su aplicación en interiores, sobre superficies de pisos de hormigón sometidos a tráfico intenso y a chorreos de líquidos agresivos en lugares tales como: Lecheras; Textiles; Azucareras; Industrias de Alimentos; Laboratorios; Papeleras; Gráficas; Imprentas; Bodegas, Talleres; Minería y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia Variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en volumen	100 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	2.17 +/- 0.05
Relación de Mezcla en Peso	Integramente envase B sobre A
Vida útil de la mezcla (20° C)	30 minutos
Alternativas de aplicación	Llana, rodillo especial
Diluyente	No requiere
Número de capas	1
Rendimiento práctico	2.3 Kg/m <sup>2</sup> / capa de 1 mm
Secado duro (20°C)	48 horas
Curado total (20°C)	7 días
Número de Componentes	2
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253 ó agua caliente
Forma de suministro	Juego de 4 kilos A + B

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar; hasta lograr ge-

nerar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con REVEPOX 24 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

REVEPOX 24

**Nota:** El Revepox 99 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24 mientras éste se encuentre aún gelando, con tacto, o sobre el Revepox 24 saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C para evitar producir opacidad superficial.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.

- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- Una vez preparada la mezcla, derramarla y extenderla sobre la superficie; con una llana simple o mediante un rastrillo especial, con graduación del espesor deseado.
- Pasar un rodillo de púas para facilitar la salida aire atrapado.
- Para limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de revestimiento capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma planificada.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que este alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Para terminaciones antideslizantes, consultar con nuestro departamento de Asesoría Técnica.
- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar éste producto en exteriores ni en condiciones de shock térmico.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto dos componentes con un reducido tiempo de Pot Life, no mayor a 30 minutos a 20°C.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX 105



## Revestimiento Epóxico para Pisos de Bajo Espesor.

**REVEPOX 105** es un revestimiento epóxico aducto amina para pisos, de bajo espesor, de elevado brillo, dureza y resistencia mecánica. Formulado con cargas especiales que le confiere gran capacidad de limpieza y durabilidad al ser empleado como revestimiento de protección y sellado de pisos de hormigón. Presenta muy buena resistencia química y excelente resistencia a la abrasión e impacto. Apto para ser empleado en ambientes marinos e industriales agresivos. Su terminación puede ser lisa o antideslizante.

### PROPIEDADES

- Buena resistencia a los álcalis, intemperie, ambiente salino, agua y humedad.
- Excelente adherencia a hormigón.
- Fácil de limpiar.
- Muy buena resistencia a la abrasión, impacto y a tránsito de grúa orquilla.
- Gran impermeabilidad y dureza.
- No permite la formación de hongos.
- Buena resistencia a combustibles, hidrocarburos alifáticos, aromáticos y aceites minerales.
- Una vez curado es inodoro y no tóxico.
- Buena resistencia a una variedad de productos químicos, principalmente humos y vapores. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Es sanitario.

### USOS

- Revestimiento con color para protección y sellado de pisos en Industrias, Embotelladoras, Laboratorios, Bodegas, Talleres Mecánicos, Compra y Venta de Automóviles, Estacionamientos, Locales Comerciales, Supermercados y otros.
- Permite ser aplicado sobre superficies de fierro o acero debidamente imprimado.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	50 +/- 1%
Peso Especifico Mezcla(20°C)	1,20 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	75 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Consumo en Pisos Hormigón	200-300 cc/m <sup>2</sup> /capa
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	2-3 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 –48 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	5A x 2B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	8 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.4 gl. y 7 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	3 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 Y CHILCORROFIN 71.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con ESMALTE REVEPOX 105, diluido con 30% de diluyente 6253. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10 °C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.

- Si se condensa humedad sobre la superficie recién pintada, pueden aparecer leves manchas que no alteran la resistencia química y mecánica del producto.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Para terminación antideslizante, consultar con nuestro departamento de Asesoría Técnica.
- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10 °C, a menos que el producto se encuentre especialmente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto puede sufrir leve tizamiento al ser expuesto a radiación solar. Esto presenta un problema sólo de tipo estético y no altera en absoluto las propiedades de resistencia química y mecánica del producto.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# REVEPOX 250



## Revestimiento Epóxico Sanitario para Acero y Hormigón

**REVEPOX 250** es un revestimiento sanitario, sin solventes, de alta impermeabilidad y elevado espesor por capa, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores especiales. Es un producto no tóxico, de elevada resistencia química a vinos, cerveza y agua. Posee gran resistencia mecánica.

### PROPIEDADES

- Alta impermeabilidad y espesor por capa.
- Deja una capa monolítica, dura, adherente, fácil de limpiar y esterilizar.
- Una vez curado no es tóxico, lo que le permite el contacto directo con alimentos, vinos, alcoholes y agua.
- Otorga un acabado liso, desfavorable a la adherencia de algas y hongos.
- Elevada resistencia a bacterias. No promueve su crecimiento.
- El producto ya curado es insípido.

### USOS

Se recomienda su aplicación sobre superficies de fierro o acero y hormigón previamente imprimados, en contacto directo con productos de consumo humano y/o altamente corrosivos; como por ejemplo:

- Revestimiento de silos, estanques de almacenamiento, para cubas de cerveza, sidra, vinos y alcoholes.
- Revestimiento para redes de alcantarillado.
- Plantas purificadoras de aguas servidas.
- Protección interior de estanques de almacenamiento de agua.
- Construcción naval.
- Protección de muelles, diques y esclusas.
- Protección de hélices mezcladoras, desagües para industrias químicas, receptáculos y otros.
- Revestimiento interior en maceramiento de celulosa, estanques de hipoclorito.
- Estanques de pescados.
- Protección interior y exterior de estanques de combustibles y productos alimenticios.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y pasteles
Terminación	Brillante
Sólidos en volumen	100 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,23+/- 0.05
Relación de Mezcla en Peso	2.03 A x 0.97 B
Vida útil de la mezcla (20° C)	25 minutos
Alternativas de aplicación	Brocha, espátula, lengüeta.
Diluyente	No usar
Número de capas	1-2 según solicitud
Espesor seco por mano	9 - 12 mils recomendados
Gelado (20°C)	6 horas
Secado duro (20°C)	48 horas
Curado total (20°C)	7 días
Rendimiento práctico (capa seca de 10 mils)	3 m <sup>2</sup> /kg
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253 ó agua caliente
Forma de suministro	Juego de 3 kilos netos

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

Efectuar una limpieza con chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC – SP5 y posteriormente, imprimir con REVEPOX 24 o CHILCORROFIN 71.

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen

respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con REVEPOX 24 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escafricado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

### ACERO :

Imprimante Revepox 24 para uso sanitario.

Chilcorrofin 71 para uso no sanitario.

El Revepox 250 debe aplicarse sobre el imprimante, entre cuatro y seis horas después de aplicada la última capa de éste.

### HORMIGÓN :

Imprimante Revepox 24.

El Revepox 250 debe aplicarse sobre el imprimante, entre cuatro y seis horas después de aplicada la última capa de éste.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá

- encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C, para evitar producir opacidad superficial.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado, antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- En caso de 2 o más capas, para facilitar la inspección, aplicar estas capas en colores diferentes.
- Para la limpieza de equipos, emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de producto capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando el trabajo en forma planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambientes ácidos minerales muy concentrados (hasta 20%). Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Producto de dos componentes con un tiempo de Pot Life, no mayor a 25 minutos a 20°C.
- El producto puede decolorar en contacto con la luz solar. Este comportamiento es normal en este tipo de producto y no altera en absoluto sus propiedades de resistencias química ni mecánicas.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.
- Producto no apto para resistir shock térmico ni para temperaturas de trabajo superiores a 70°C.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX MORTERO RT-6



## Mortero Epóxico para Pisos de Hormigón

**REVEPOX MORTERO RT- 6** es un mortero epóxico diseñado como revestimiento de pisos de hormigón donde se requiera alta resistencia química y/o mecánica. Posee muy buena impermeabilidad y excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Especialmente indicado para recuperar hormigones dañados, sellar grietas y socavaciones no estructurales, revestir y/o restaurar pisos industriales. Producto libre de solventes, de gran dureza y adherencia al sustrato adecuadamente imprimado. Presenta muy buen comportamiento frente al trabajo pesado.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a los ácidos, álcalis, salinidad, intemperie, solventes y vinos.
- Empleado como revestimiento base en un sistema de protección de pisos de alta exigencia y requerimientos.
- Buena impermeabilidad.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Atóxico una vez curado.
- Excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto.
- Elevada resistencia a los aceites minerales, vegetales y solventes hidrocarbúricos.

### USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a agresividades químicas y mecánicas, además de su muy alto espesor de aplicación, se recomienda su uso como revestimiento de restauración de superficies de hormigón dañado y/o refuerzo químico y mecánico en pisos de alta exigencia, como p/ej : Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras; Azucareras; Industrias de Alimentos; Textiles; Industrias de Dulces; Laboratorios; Talleres; Embotelladoras; Industria Química; Mataderos; Frigoríficos; Supermercados, Minería y otros.
- Como revestimiento de superficies de hormigón, expuestas o en contacto directo con líquidos agresivos fuertes y/o agentes abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad a que estará expuesto en las condiciones de servicio.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Variados tonos
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	2.0 +/- 0,08
Rendimiento Práctico	12.0 kg/m <sup>2</sup> a 5 mm espesor
Espesor seco recomendado	4 a 6 mm aprox.
Formas de Aplicación	Regleta y/o llana
Formas de Acabado	Llana o helicóptero.
Diluyente	No requiere
Tiempo secado duro (20°C)	48 horas
Tiempo curado total (20°C)	5 días
Tiempo de Sellado (20°C)	2 a 3 horas (con tac)
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla en peso	Integramente comp. B sobre comp. A, a esta mezcla agregar comp. C
Vida útil de la mezcla (20°C)	1 hora
Forma de suministro	Juegos de 20 kg. Netos (A+B+C)
Número de Componentes	Tres
Número de Capas	1

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o

hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con Revepox 24.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

REVEPOX 24.

**Nota:** El Revepox RT-6 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac.

## SELLO DE TERMINACIÓN CON COLOR

REVEPOX 105 o 25P; NOVOLAC 3031.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.

- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si se requiere, acondicionar a baño maría (80°C), cada componente por separado (A y B) hasta que éstos alcancen una temperatura entre 18 y 20°C, luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogenización.
- Agregar íntegramente, bajo agitación constante, el componente C a la mezcla anterior.
- Para la limpieza de equipos emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de revestimiento capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma planificada.
- El REVEPOX MORTERO RT 6 debe ser sellado entre 2 a 4 horas cuando éste esté aún gelando (con tac); con el correspondiente producto especificado según las exigencias del proyecto.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto dos componentes con un tiempo de Pot Life, no mayor a 30 minutos de preparada la mezcla.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# REVEPOX MORTERO RT-10

Mortero Epóxico para Reparación de Pisos de Hormigón



**REVEPOX MORTERO RT- 10** es un mortero epóxico diseñado como material de relleno de pisos de hormigón dañados donde se requiere rapidez de fraguado y elevada resistencia mecánica y química. Presenta excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Producto libre de solventes, de gran dureza y adherencia a sustrato adecuadamente imprimado. Presenta muy buena resistencia al trabajo pesado.

## PROPIEDADES

- Empleado como relleno base en un sistema de protección de pisos de alta exigencia y requerimientos.
- Posee coeficiente de dilatación compatible al hormigón.
- Baja contracción de fraguado.
- Atóxico una vez curado.
- Excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto.
- Elevada resistencia al tráfico pesado.

## USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a medios químicos y mecánicos de alta exigencia, se recomienda su uso como material de relleno en superficies de hormigón dañado, que serán finalmente selladas y protegidas con un revestimiento de terminación, tales como Revepox 17; 25P; 30, 99; 105; Novolac 3031 y otros.
- Apto para ser empleado en : Plantas Frutícolas; Salmoneras; Lecheras; Azucareras; Industrias de Alimentos; Textiles; Industria de Dulces; Laboratorios; Cecinerías; Embotelladoras; Industria Química; Mataderos; Frigoríficos; Supermercados, Talleres; Refinerías y Minería en general.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Incoloro
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Volumen	100%
Viscosidad Mezcla (25°C)	Pastoso
Peso Específico Mezcla(20°C)	2.3 +/- 0,08
Rendimiento Práctico	15.0 kg/m <sup>2</sup> (6 mm espesor)
Formas Aplicación	Llana, con posterior compactación
Diluyente	No requiere
Tiempo secado duro (20°C)	48 horas
Tiempo curado total (20°C)	7 días
Tiempo de Sellado (20°C)	2 a 24 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla en peso	Integramente comp. B sobre comp. A, a esta mezcla agregar comp.. C
Vida útil de la mezcla (20°C)	30 minutos
Forma de suministro	Juegos de 20 kg. Netos (A+B+C)
Número de Componentes	Tres
Número de Capas	1

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escurificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o

hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con Revepox 24.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con Revepox 24.

Para tratamiento de hormigones contaminados, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

REVEPOX 24.

**Nota:** El Revepox RT-10 debe aplicarse sobre el imprimante Revepox 24 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac.

## REVESTIMIENTOS DE TERMINACIÓN CON COLOR

REVEPOX 17; 25P; 30; 99; 105; NOVOLAC 3031 y Otros

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si se requiere, acondicionar a baño maría (80°C), cada componente por separado (A y B) hasta que éstos alcancen una temperatura entre 18 y 20°C, luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- Agregar íntegramente el componente C a la mezcla anterior, bajo constante agitación mecánica.
- Para la limpieza de equipos emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de revestimiento capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en grupos de trabajo en forma planificada.
- El REVEPOX MORTERO RT 10 debe ser sellado entre 2 a 24 horas con el correspondiente producto especificado según las exigencias del proyecto.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes con tiempo de Pot Life, no mayor a 30 minutos.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# EPITAR 90 HB



## Revestimiento Epoxi-Brea Aducto Amina, de Alto Cuerpo, Resistencia Química y Mecánica

**EPITAR 90 HB** es un revestimiento epóxico aducto amina, formulado en base a un alto contenido de resinas epóxicas y breas especiales (exentas de cargas minerales), que le otorgan una alta resistencia química y mecánica. Es un producto de elevado contenido de sólidos e impermeabilidad, lo que lo hace muy recomendado para ser empleado bajo agua y/o bajo tierra. Compatible con sistemas de protección catódica.

### PROPIEDADES

- Excelente resistencia a inmersión en agua dulce, aguas y/o tierra alcalinas, salinas y ácidas.
- Extraordinaria impermeabilidad.
- Elevado espesor por capa.
- Gran adherencia sobre acero y hormigón.
- Alto contenido de sólidos.
- No es degradable por microorganismos.
- Alto contenido de resinas epóxicas aducto amina.
- Gran resistencia a una variedad de productos químicos.
- Resistente a derrames y salpicaduras de combustibles.

### USOS

- En la protección interior y exterior de estanques y tuberías bajo tierra o bajo agua, instalaciones portuarias, muelles, pilotes de muelles, estructuras submarinas, sobre superficies de acero y de hormigón. Oleoductos, mineroductos, acueductos, otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Negro y Marrón
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	90 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,15 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	134 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-151
Espesor seco/capa	4-8 mils(recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	4 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	48 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	2-48 horas (según condición).
Limpieza de Equipos	6-253
Vida útil de la mezcla (20°C)	8 horas
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Formas de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

- Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y 71. Para condiciones de inmersión o bajo tierra debiera emplearse una preparación de Superficies, mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC SP-5.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con EPITAR 90 HB, diluido con 30% de diluyente 6 - 151. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura o breas antiguas. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Dejar secar e imprimir con EPITAR 90 HB, diluido con 30% de diluyente 6 - 151. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución.

## IMPRIMANTES PARA ACERO

CHILCORROFIN 71.

**Nota:** El Epitar HB - 90 debe aplicarse 4 a 6 horas de aplicado el imprimante Chilcorrofin 71.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío. Se recomienda su aplicación a la sombra o bajo techo.
- Temperatura ambiente: no deberá ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- No emplear en interior de estanques contenedores de agua potable.
- No se recomienda para inmersión en solventes aromáticos o cetónicos y ácidos oxidantes fuertes.
- Este producto sufre degradación superficial de la brea al ser expuesto prolongadamente al sol.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# EPITAR 838

## Revestimiento Epoxi-Brea Poliamida



**EPITAR 838** es un revestimiento fabricado a base de resinas epóxicas poliamidas y breas especiales de hulla. Presenta excelentes propiedades de adherencia e impermeabilidad. Es un producto especialmente recomendado para ser empleado bajo agua y/o bajo tierra. Compatible con sistemas de protección catódica.

### PROPIEDADES

- Excelente resistencia a inmersión en agua dulce, agua salada y bajo tierra.
- Buena resistencia a los álcalis, ácidos y sales.
- Extraordinaria impermeabilidad.
- Gran adherencia sobre acero y hormigón.
- Buena resistencia a una variedad de productos químicos.
- Gran resistencia a la abrasión.
- No es degradable por microorganismos.

### USOS

- En la protección interior y exterior de estanques y tuberías bajo tierra o bajo agua, instalaciones portuarias, muelles, estructuras submarinas, sobre superficies de acero u hormigón. Oleoductos, mineroductos y acueductos.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Negro y Marrón
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	68 +/- 1%
Peso Específico Mezcla (20°C)	1,13 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	102 m2/gl. 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-251
Espesor seco/capa	3-6 mils(recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	4 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	48 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	2-48 horas (según temperatura ambiente).
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	4A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	8 horas
Formas de suministro	Juegos de 1.25 gl. y Juegos de 5 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

- Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y 71. Para condiciones de inmersión o bajo tierra debiera emplearse una preparación de Superficies, mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC SP-5

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La

superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con EPITAR 838, diluido con 30% de diluyente 6 - 251. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura o breas antiguas. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escafrizado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Dejar secar e imprimir con EPITAR 838, diluido con 30% de diluyente 6 - 251. Aplicar posteriormente las capas del producto especificadas, sin dilución.

## IMPRIMANTES PARA ACERO

CHILCORROFIN 70 y 71.

**Nota:** El Epitar 838 debe aplicarse 4 a 6 horas de aplicado el imprimante recomendado.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío. Se recomienda su aplicación a la sombra o bajo techo.
- Temperatura ambiente: no deberá ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: deberá ser inferior a 80%.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- No emplear en estanques contenedores de agua potable.
- Este producto sufre degradación superficial de la brea al ser expuesto al sol.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

# CHILCORROFIN PSA-86



## Pintura Anticorrosiva Epóxica Submarina. Convertidora del Oxido a Magnetita.

**CHILCORROFIN PSA-86** es una pintura anticorrosiva, de alto espesor, libre de solventes, para ser aplicada bajo agua, formulada con pigmentos convertidores del óxido a magnetita y resinas epóxicas especiales. Es un producto de fácil aplicación y de gran adherencia al ser aplicado bajo agua. Es impermeable al agua y posee gran resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto. Diseñado principalmente para la protección de muelles y estructuras bajo agua.

### PROPIEDADES

- Producto especialmente formulado para ser aplicado bajo agua.
- Recubrimiento de alto espesor por capa, impermeable y monolítico.
- Resistente a la abrasión y a la erosión.
- Alta dureza y resistencia al impacto.
- Excelente resistencia anticorrosiva bajo agua.
- Barrera eficaz y resistente para inmersión continua o intermitente en agua salada o dulce.
- Resiste la acción continua de las olas y de elevadas corrientes de agua con elementos sólidos en suspensión.
- Resiste los impactos de embarcaciones y escombros.
- Se puede aplicar con refuerzo de tela bidireccional, para mejorar sus propiedades mecánicas.
- Este producto no requiere revestimiento de terminación.

### USOS

Como revestimiento de protección anticorrosiva en muelles de acero, tablaestacas, estructuras, cascos de barcos y en general todo tipo de elementos bajo agua dulce o salada.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido, Ocre
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,22 +/- 0.05
Número de Componentes	2
Relación de la Mezcla en Peso	Todo A con todo B
Vida útil de la mezcla (20° C)	3 horas
Alternativas de aplicación	Brocha de pelo recortado
Diluyente	No requiere
Número de capas	1 ó 2
Espesor seco por mano	0,2 – 1,0 mm.
Secado Tacto (20°C)	4 horas
Secado duro (20°C)	24 horas
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO (SOBRE AGUA).

- La superficie a ser protegida se limpiará de todo residuo de grasa y aceite con que pudiera estar contaminada de acuerdo a la norma SSPC-SP1.
- Desbastar aristas, cantos vivos y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Limpiar la superficie; mediante chorreo abrasivo hasta Grado Metal Blanco de acuerdo a la Norma SSPC-SP5.

## FIERRO O ACERO ANTIGUO (BAJO AGUA)

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un tratamiento manual-mecánico muy prolijo, acompañado de un Brush-Off, hasta eliminar toda contaminación voluminosa como herrumbre, óxidos estratificados, incrustaciones salinas y fouling desde la superficie. Si fuera necesario, proceder a ejecutar un arenado hasta obtener un resultado similar a Grado Metal Blanco ó Casi Blanco, SSPC-SP5 ó SSPC-SP10, respectivamente. Previo al arenado, si existiera presencia de pittings, deberán ser tratados mecánicamente hasta la base de éstos, para posteriormente ser escobillados y lijados enérgicamente, eliminando todo vestigio de óxido u otro contaminante presente.

## RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Homogenizar fuera del agua los componentes por separado antes de mezclar.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogenización. Sumergir bajo el agua el envase con pintura ya mezclada y aplicar el producto sobre la superficie totalmente limpia, libre de grasas, óxidos e incrustaciones.

- Pintar a brocha, con una capa extra de CHILCORROFIN PSA-86, los bordes y cordones de soldadura, reforzando adecuadamente estos sectores.
- No se debe diluir el producto.
- Aplicar, mediante brocha de pelo recortado, una primera capa de CHILCORROFIN PSA-86 a un espesor seco entre 0,2 a 1,0 mm. Después de 6 y antes de 24 horas de aplicada la imprimación (no debe tener "tac" pero si estar blando a la uña), aplicar una segunda capa de CHILCORROFIN PSA-86 al espesor final deseado.
- El producto puede ser aplicado en una sola capa al espesor requerido, pero la mejor performance y capacidad de protección se obtiene aplicándolo en dos capas. Una delgada como imprimación y la otra gruesa como terminación. Para mejorar la resistencia mecánica puede aplicarse un refuerzo de tela bidireccional, entre capas, inmediatamente de después de aplicada la primera capa.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Producto de dos componentes, presenta un pot life de 3 horas a 20°C.
- Requiere una superficie muy limpia para máxima adherencia y protección de la base metálica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCOGUARD 290



## Revestimiento Epóxico para Pilotes, de Alto Espesor y Resistencia Mecánica.

**CHILCOGUARD 290** es un revestimiento libre de solventes, formulado en base a resinas epóxicas y endurecedores poliamínicos especiales. Es un producto impermeable al agua de mar y al agua dulce. Posee gran resistencia mecánica a solicitaciones de abrasión e impacto. Diseñado para la protección de muelles nuevos y antiguos en la zona de salpicaduras (zona de splash).

### PROPIEDADES

- Recubrimiento de muy alto espesor por capa, impermeable y monolítico.
- Gran resistencia al desprendimiento catódico.
- Resistente a la abrasión y a la erosión.
- Alta dureza y resistencia al impacto.
- Excelente resistencia a la intemperie y bajo agua.
- Barrera eficaz y resistente para inmersión continua o intermitente en agua salada o dulce.
- Resiste la acción continua de las olas y de corrientes de agua con elementos sólidos en suspensión.
- Resiste los impactos de embarcaciones y escombros.
- Bajo las condiciones ambientales estándares de curado, puede ser puesto en operación a las 48 horas de aplicado.
- No requiere revestimiento de terminación.

### USOS

Como revestimiento de protección anticorrosiva y mecánica en muelles de acero, en especial aquellos sectores de mayor exigencia como es el caso de la zona de intermareas (zona de splash). O bien zonas sumergidas, splash y atmosféricas antes de hincar los pilotes.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Verdoso o Gris
Terminación	Texturado
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,57 +/- 0.05
Relación de la Mezcla en Peso	10 partes A por 1 parte B
Vida útil de la mezcla (20° C)	2 horas
Alternativas de aplicación	Brocha pelo recortado, Equipo Shotcrete, Llana.
Diluyente	No requiere
Número de capas	1
Espesor seco por mano	2 a 5 mm.
Secado Tacto (20°C)	7 horas
Secado duro (20°C)	24 horas
Limpieza de herramientas	Diluyente 6-253
Forma de suministro	Comp.A = Tineta 25 kg comp. B = Galón 2.5kg

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**FIERRO O ACERO NUEVO (SOBRE AGUA ANTES DE HINCAR EL PILOTE).**

- La superficie a ser protegida se limpiará de todo residuo de grasa y aceite con que pudiera estar contaminada de acuerdo a la norma SSPC-SP1.
- Desbastar aristas, cantos vivos y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Limpiar la superficie mediante chorreo abrasivo hasta Grado Metal Blanco de acuerdo a la Norma SSPC-SP5.

## FIERRO O ACERO ESTRUCTURAL ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura. Neutralizar las zonas ácidas de las soldaduras mediante una solución saturada de bicarbonato de sodio.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un hidrolavado y desengrasado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1, para posteriormente efectuar una limpieza mediante Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco (SSPC-SP5). También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de hidroarenado a una presión entre 3500-5000 psi. Luego enjuagar, limpiar, dejar secar e imprimir con el anticorrosivo recomendado.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

CHILCORROFIN 71 ; CHILCORROFIN 70.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Pintar a brocha, con una capa extra de anticorrosivo, los bordes y cordones de soldadura, reforzando adecuadamente estos sectores.
- Homogeneizar bien los componentes por separado antes de mezclar.

- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que éste alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización, manteniendo una inducción (reposo) por 10 minutos en el envase antes de la aplicación. Agitar y aplicar.
- No se recomienda diluir el producto.
- Aplicar una capa de Anticorrosivo CHILCORROFIN Epóxico # 70 o 71 a un espesor entre 2 y 3 mils. A las 4 horas de aplicado el Anticorrosivo, efectuar un lavado con agua dulce, secar y aplicar mediante brocha de pelo recortado o lana, una capa de producto CHILCOGUARD al espesor especificado.
- El producto se aplica en una sola capa al espesor requerido. Conviene siempre emplear un Primer Anticorrosivo Epóxico Convertidor de Oxido a Magnetita como base.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Producto de dos componentes, presenta un pot life de 2 horas a 20°C.
- Sólo aplicable en altos espesores (sobre 1,5 mm).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCO MASTIC 440



## Mastic Epóxico Anticorrosivo y Terminación, de Alto Espesor-W

**CHILCOMASTIC 440** es un esmalte anticorrosivo epóxico, formulado con pigmentos estabilizadores del óxido, que posee excelente adherencia sobre acero incluso cuando no es posible obtener acabada preparación de superficie. Es un producto muy versátil, con propiedades mecánicas y de adherencia que le permiten un gran campo de aplicación donde otros productos convencionales pudieran presentar problemas. Es apto para la protección de cualquier tipo de estructura expuesta a la intemperie. Permite lograr elevados espesores por capa y tiene muy buen poder de humectación y adherencia. Presenta buena flexibilidad, excelente impermeabilidad y alta resistencia al ambiente marino. Se suministra en amplia variedad de colores.

### PROPIEDADES

- Esquema completo en un solo producto, protección anticorrosiva y de terminación.
- No requiere otro producto como terminación.
- Doble protección: Barrera y Química.
- Es aplicable sobre superficies húmedas (Water repellent " W ").
- Aplicable en una o dos capas, alto espesor por capa.
- Contiene pigmentos y aditivos que humectan los óxidos y los estabilizan.
- Muy buena resistencia a los álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Gran impermeabilidad y buena flexibilidad.
- Excelente adherencia al acero.
- Pigmentación no tóxica ya que no contiene Plomo ni Cromo, excepto en colores naranja y amarillo.
- Muy buena resistencia a hidrocarburos alifáticos y aceites minerales.
- Para usos especiales y de mayor resistencia es compatible con acabados tales como poliuretano, elastómeros, epóxicos y otros.
- Cuando es especificado se puede usar como mano intermedia sobre un anticorrosivo epóxico.
- Decora y protege en forma simultánea: Se elabora en amplia variedad de colores.

### USOS

- Esmalte anticorrosivo autoimprimante, para ambientes industriales, marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, equipos, maquinarias, exterior de estanques y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	83 +/- 3%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,37 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	123m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	5-10 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 -48 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-253
Relación de Mezcla	2A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	4 horas
Formas de suministro	Juegos de 3 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- La superficie a ser protegida se limpiará de todo residuo de grasa y aceite con que pudiera estar contaminada de acuerdo a la norma SSPC-SP1.
- Desbastar aristas, cantos vivos y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.

- Limpiar la superficie; mediante chorreo abrasivo hasta Grado Casi Metal Blanco de acuerdo a la Norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y otros. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior Chorreo Abrasivo Grado Comercial, SSPC-SP6 o una Limpieza Manual Mecánica, SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi. Cuando las estructuras o planchas presenten pits profundos se deberá efectuar una preparación de superficie mediante chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según Norma SSPC – SP 5.
- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.

### TERMINACIÓN ( sólo si fuese requerido )

CHILCOMAR 74 o 731 y POLIPLASTI 995, a aplicar de 12 a 24 horas después del CHILCOMASTIC 440.

PLASTIKOTE 55 o 21, a aplicar de 3 a 4 horas después del CHILCOMASTIC 440.

Los esmaltes de terminación recomendados son aplicables sólo si se encuentran especificados ya que por sus características y propiedades, el producto no los requiere para aplicaciones convencionales.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C y encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- Este producto presenta tizamiento superficial al ser expuesto al sol directo. Esto presenta un problema sólo de tipo estético y no altera en absoluto sus propiedades de resistencia química ni mecánica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCO MASTIC 480



## Mastic Epóxico Anticorrosivo Alto Espesor - W

**CHILCOMASTIC 480** es un mastic anticorrosivo epóxico, formulado con pigmentos convertidores del óxido a Magnetita, que posee excelente adherencia sobre acero incluso cuando no es posible obtener acabada preparación de superficie. Es un producto muy versátil, con propiedades mecánicas y de adherencia que le permiten un gran campo de aplicación donde otros productos convencionales pudieran presentar problemas. Es apto para la protección de cualquier tipo de estructura expuesta a la intemperie. Permite lograr elevados espesores por capa y tiene muy buen poder de humectación y adherencia a diversos sustratos. Presenta una elevada flexibilidad, excelente impermeabilidad y alta resistencia al ambiente marino.

### PROPIEDADES

- Revestimiento autoimprimante, anticorrosivo, de alto espesor.
- Su formulación le permite humectar los óxidos bases y transformarlos en Magnetita estable.
- Su pigmentación no es tóxica ya que no contiene Plomo, Cromo ni Zinc.
- Es aplicable sobre superficies húmedas ( W ).
- Su pigmentación es inerte a sales, álcalis y ácidos.
- Excelente base de anclaje para muchos revestimientos.
- Elevada resistencia a los álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Gran impermeabilidad y buena flexibilidad.
- Excelente adherencia al acero.
- Muy buena resistencia a hidrocarburos alifáticos y aceites minerales.
- Aplicable en una o dos capas.

### USOS

- Revestimiento anticorrosivo para uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, equipos, maquinarias, muelles, exterior de estanques, interior de estanques de almacenamiento de agua y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo óxido, Ocre y Negro
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	83 +/- 3%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,37 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	123m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco/capa	5-10 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	12 –48 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-253
Relación de Mezcla	2A x 1B en volumen
Vida útil de la mezcla (20°C)	4 horas
Formas de suministro	Juegos de 3 gl.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.

- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza debe efectuarse de acuerdo a la Norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua, enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.
- Luego efectuar un tratamiento de superficies mediante Chorreo Abrasivo a Grado Casi Metal Blanco, según Norma SSPC-SP10.

## FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura mal adherida, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis, otros. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior limpieza mediante Chorreo Abrasivo a grado Comercial, SSPC-SP6 o una Limpieza Manual Mecánica, SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza, la aplicación de chorro de agua a alta presión (4000-6000 psi) y el hidroarenado a 3500 psi.
- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Para uso en inmersión y en estructuras o planchas con pits profundos, se deberá efectuar una preparación de superficie mediante chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según Norma SSPC – SP 5.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.

## REVESTIMIENTOS DE TERMINACIÓN

-CHILCOMAR 74 o 731 y POLIPLASTI 995, a aplicar de 12 a 24 horas después del CHILCOMASTIC 480.

-PLASTIKOTE 55 o 21, aplicar de 3 a 4 horas después del CHILCOMASTIC 480.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización. Dejar esta mezcla en reposo por 30 minutos antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No emplear como terminación en ambiente ácido fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C, a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.
- Para manipulación de los productos, emplear guantes y máscaras antisolventes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# EPOMASTIC 2001

## Masilla Epóxica Tixotrópica



**EPOMASTIC 2001** es una masilla epóxica para retapes y sellado de grietas no estructurales, nidos, imperfecciones y fisuras, en hormigón expuesto a ambientes medianamente agresivos. Presenta elevada dureza, impermeabilidad y excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto. Es un producto libre de solventes, con gran adherencia a acero y a hormigón, debidamente imprimados. Es tixotrópica, por lo que puede ser aplicada sobre superficies verticales y horizontales.

### PROPIEDADES

- Buena resistencia a ácidos y álcalis diluidos, salinidad, intemperie, azúcares y solventes.
- Empleado como material de reparación de grietas, fisuras, empalmes y nidos.
- Elevada impermeabilidad.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Atóxico una vez curado.
- Excelente resistencia a la compresión, abrasión e impacto.
- Elevada resistencia a los aceites minerales, vegetales y solventes hidrocarbúricos.

### USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a medios químicos y mecánicos agresivos, se recomienda su uso para la reparación de superficies de hormigón en : Minería ; Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras; Azucareras; Industrias de Alimentos; Textiles; Industria de Dulces; Laboratorios; Cecinerías; Embotelladoras; Industria Química; Mataderos; Frigoríficos; Supermercados y otros.
- Como revestimiento de reparación de superficies de hormigón, expuestas o en contacto directo con líquidos agresivos y/o agentes abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad a que estará expuesto en las condiciones de servicio.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Gris
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1.40 +/- 0.08
Rendimiento Teórico	3.7 m <sup>2</sup> /gl a 1mm de espesor
Formas Aplicación	Llana o espátula
Diluyente	No requiere
Tiempo secado duro (20°C)	48 horas
Tiempo curado total (20°C)	5 días
Tiempo de Repintado (20°C)	Aún blando a la uña, con tac
Limpieza de Herramientas	Diluyente 6-253
Relación Mezcla en volumen	1A x 1B
Vida útil de la mezcla (20°C)	3 horas
Forma de suministro	Juegos de 2 kilos
Número de Componentes	Dos

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, sales, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar secos. Aplicar la masilla EPOMASTIC 2001.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, sales, grasas, aceites, polvo, pintura antigua, y cualquier otro tipo de elemento contaminante. Estando el hormigón seco y firme, aplicar la masilla EPOMASTIC 2001.

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

- Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes productos recomendados como imprimantes para la masilla EPOMASTIC 2001.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO : CHILCORROFIN 71 , CHILCORROFIN 70.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

NOVOLAC 3032 ; NOVOLAC 3031 ; REVEPOX 25P; REVEPOX 250 ; REVEPOX 30 ; CHILCOMAR 74; REVEPOX 105; CHILCOMAR 731; FINOXID 172, 173 y otros. Consultar Departamento de Asesoría Técnica.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si es necesario, acondicionar a baño maría los componentes A y B por separado a una temperatura entre 18 y 20°C y luego efectuar la mezcla, a mano.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, amasando la mezcla hasta total homogeneización.
- Para la limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de masilla capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma planificada.
- La masilla EPOMASTIC 2001 puede ser lijada después de 8 horas de aplicada. Los productos de terminación deben ser aplicados sobre la masilla lijada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar directamente sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto dos componentes con un reducido tiempo de Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# ***POLIURETANOS***

# POLIPLASTI 910

## Barniz Poliuretánico Monocomponente



**POLIPLASTI 910** es un barniz plástico fabricado con resinas de poliuretano modificado, de un componente. Indicado para uso exterior o interior, donde se desee obtener aventajada protección con excepcionales características decorativas y de flexibilidad.

### PROPIEDADES

- Producto transparente, muy flexible y brillante.
- Buen poder de nivelación.
- Secado rápido.
- Retiene el brillo en el tiempo.
- Humecta y se adhiere con fuerza al sustrato.
- Protege y decora al mismo tiempo.
- Absorbe muy bien los efectos de contracción y dilatación de la madera.
- Se fabrica, a elección, en acabados de alto brillo, semi-brillo o mate, con terminación natural o en tonos transparentes.
- Gran rendimiento.

### USOS

Como barniz de uso general en ambiente Rural, Marino e Industrial Moderado. De excelente desempeño en madera para uso en exteriores (bajo alero) o en interiores de casas, gimnasios, edificios y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Transparente
Terminación	Brillante, Semibrillante y Mate.
Viscosidad (25°C)	55 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	0.90 +/- 0,03
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo o Pistola
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2.0 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	12 a 24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	1
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; absorción de la madera; experiencia del pintor, etc. En general, es posible considerar una pérdida aproximada durante la aplicación entre un 10 y 30%.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas, cepilladas, lijadas y pulidas. Previo al tratamiento de barnizado, la superficie de la madera deberá encontrarse libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con POLIPLASTI 910, diluido con un 50% de diluyente 6-101, a razón de 150 cc/m<sup>2</sup>. Lijar después de 24 horas para eliminar el pelillo que aparece después de la imprimación. Dejar secar y aplicar 2 capas de POLIPLASTI 910, sin diluir, a razón de 150 cc/m<sup>2</sup>/mano.

**Maderas antiguas** pintadas, vitrificadas, barnizadas y/o enceradas deberán ser 100% pulidas, desenceradas y/o desengrasadas, eliminando todo barnizado antiguo, ceras y grasas presentes si lo hubieren. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES

- Homogeneizar adecuadamente el producto antes de usar.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Aplicar el producto en 3 capas ; una imprimación diluida y dos capas sin diluir.
- En la limpieza de equipos emplear Diluyente 6-101.
- POLIPLASTI 910 debe ser aplicado en recintos aireados para permitir el adecuado secado del producto y la evacuación de los solventes.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10° C e inferior a 35° C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Al utilizar brocha, cuidar de aplicar en forma cruzada.
- Las superficies que tendrán acabado mate, **deberán ser previamente imprimadas con Polioplasti 910 Brillante**, diluido con 50 % de diluyente 6 – 101. Posteriormente, aplicar las manos de Polioplasti Mate, sin diluir.
- El trabajo de aplicación debe ser efectuado sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados asegurarse de mantener el ambiente ventilado.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# POLIPLASTI 920

## Esmalte Poliuretánico Monocomponente



**POLIPLASTI 920** es un esmalte de terminación brillante, de gran resistencia a la abrasión, intemperie, humedad y ambiente industrial moderado. Es fabricado en base a resinas poliuretánicas modificadas, de un componente, de elevada humectación, adherencia y capacidad de formación de película.

### PROPIEDADES

- Muy flexible y elevada dureza.
- Buena resistencia al desgaste.
- Secado rápido.
- Elevada retención del brillo en el tiempo.
- Gran adherencia y humectación del sustrato.
- Excelente nivelación.

### USOS

Como esmalte de acabado en ambiente rural, industrial moderado, costero e intemperie en general. Recomendado para la protección de estructuras, exteriores de estanques, superestructuras de barcos, puentes, maquinarias de uso industrial o agrícola, carpintería metálica y otros.

Muy recomendado para la protección de superficies de madera como fachadas de casas, vigas, terrazas y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	46 +/- 1% según color
Viscosidad (20°C)	80 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,08 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	69 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0,5 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	1
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 43; 45 y 52.

### MADERA

En caso de maderas nuevas, éstas deberán estar secas, cepilladas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse totalmente libre de todo tipo de agentes contaminantes tales como aceites, grasas, polvo y elevada humedad. Imprimir con Esmalte POLIPLASTI 920 diluido con un 30% de diluyente 6-101.

Dejar secar y aplicar 2 capas sin diluir de POLIPLASTI 920.

Maderas pintadas deberán ser muy bien lijadas, raspando y eliminando toda pintura antigua suelta o descascarada. Sólo puede aceptarse aquella pintura antigua muy firmemente adherida. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

### ACERO

- CHILCORROFIN 43
- CHILCORROFIN 52
- otros.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C, máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C. La humedad relativa ambiental deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar muy bien el producto antes de usar.
- En superficies metálicas, pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- En la limpieza de equipos emplear Diluyente 6-101.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, concretos, asfaltos y anticorrosivos ricos en zinc.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- Amarillea levemente al ser expuesto a la luz solar directa.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados emplear ventilación forzada.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# POLIPLASTI 930



## Barniz Poliuretánico Vitrificante, Monocomponente

**POLIPLASTI 930** es un barniz monocomponente, vitrificante, brillante, transparente e incoloro, de gran resistencia al desgaste y elevada tenacidad. Es fabricado en base a resinas poliuretánicas modificadas que confieren al producto elevada dureza, flexibilidad, humectación y adherencia.

### PROPIEDADES

- Producto transparente, muy flexible y brillante, que conforma un vitrificado monolítico para pisos de madera
- Elevada dureza y resistencia al tráfico y desgaste.
- Buen poder de nivelación.
- Secado rápido.
- Retiene el brillo en el tiempo.
- Humecta y se adhiere con fuerza al sustrato.
- Presenta elevada resistencia a las manchas de agua, alcohol, azúcar y otros.
- Resiste el daño que provocan los tacos agujas de zapatos de mujer.
- Absorbe muy bien los efectos de contracción y dilatación de la madera.
- A pedido, se suministra con terminación semibrillo o mate.

### USOS

Como barniz de uso general. De excelente desempeño. Vitrificante de Pisos de Madera para uso en interiores, en salones, casas, gimnasios, edificios y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Transparente
Terminación	Brillante, Semibrillante y Mate.
Viscosidad (25°C)	60 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	0.90 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (a 1 mils) (1)	56 m <sup>2</sup> /gl
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo o Pistola
Diluyente	6-101
Espesor seco por capa	1,5 mils (recomendado)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1.0 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6-101
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	1
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; absorción de la madera; experiencia del pintor, etc. En general, es posible considerar una pérdida aproximada durante la aplicación entre un 10 y 30%.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas, cepilladas, lijadas y pulidas. Previo al tratamiento de barnizado, la superficie de la madera deberá encontrarse libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con POLIPLASTI 930, diluido con un 50% de diluyente 6-101, a razón de 150 cc/m<sup>2</sup>. Lijar después de 24 horas para eliminar el pelillo que se aparece después de la imprimación. Dejar secar y aplicar 2 capas de POLIPLASTI 930 sin diluir, a razón de 150 cc/m<sup>2</sup>/mano

**Maderas antiguas** pintadas, vitrificadas, barnizadas y/o enceradas deberán ser 100% pulidas, desenceradas y/o desengrasadas, eliminando todo vitrificado antiguo, ceras y grasas presentes si lo hubieren. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES

- Homogeneizar adecuadamente el producto antes de usar.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Aplicar el producto en 3 capas ; una imprimación diluida y dos capas sin diluir.
- Las superficies que serán protegidas con el producto en acabado mate, **deberán ser previamente imprimadas con Barniz Polioplasti 930 Brillante**, diluido con 50 % de diluyente 6 – 101. Posteriormente, aplicar las manos de Polioplasti 930 Mate, sin diluir.
- En la limpieza de equipos emplear Diluyente 6-101.
- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 10° C , máximo a 35° C y a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- POLIPLASTI 930 debe ser aplicado en recintos aireados para permitir el adecuado secado del producto y la evacuación de los solventes.
- El producto aplicado puede ser transitado a las 48 horas (a 20°C). Para trabajos de mayor exigencia (correr muebles, taco agujas y otros), esperar 5 días.
- El trabajo de aplicación debe ser efectuado sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados asegurarse de mantener el ambiente ventilado.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# POLIPLASTI 985

## Barniz Poliuretano Alifático.



**POLIPLASTI 985** es un barniz de poliuretano, de dos componentes, de alto brillo, gran dureza, resistencia mecánica y a la abrasión. Fabricado en base a resinas de poliéster alcoholizadas que confieren al producto elevada tenacidad, resistencia al impacto, impermeabilidad y extraordinaria conservación del brillo en el tiempo.

### PROPIEDADES

- Barniz vitrificante de muy alto brillo (superior a 95% en ángulo de 60°).
- Duro, flexible y tenaz. Calidad automotriz.
- Gran resistencia al impacto.
- Alta impermeabilidad.
- Gran retención del brillo en el tiempo.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Resiste aceites minerales y vegetales.
- Buena resistencia a humos y vapores de elementos corrosivos industriales.

### USOS

- Vitrificante para maderas. Algunas aplicaciones pueden ser : casas de madera en interior y exterior ; techos, pisos, multicanchas de madera. En acero es recomendado como sello de terminación en sistemas epóxicos aducto amina en: exterior de estanques, estructuras, coches de ferrocarriles, automóviles, camiones, aeropuertos, embarcaciones, maquinarias y otros.
- Edificaciones en madera.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	42 +/- 2%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1.01 +/- 0,08
Rendimiento Teórico (1)	63 m2/gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco por capa	1.5 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo secado total (20°C)	5 días
Tiempo entre capas (20°C)	6 a 24 horas
Limpieza de equipos	6-253
Formas de suministro	Juegos de 1.25 galones o juegos de 5 galones.
Número de Componentes	2
Relación de Mezcla	4A x 1B
Vida útil de la mezcla	8 horas
Número de Capas	Caso madera: 2 o más caso acero: 1 o más

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; absorción de la madera; experiencia del pintor, etc. En general, es posible considerar una pérdida, por concepto de la aplicación del producto, del orden de entre un 10 y un 30% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### ACERO NUEVO O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito para los sistemas epóxicos aducto amina (anticorrosivo y esmalte).

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas, cepilladas, lijadas y pulidas. Previo al tratamiento de barnizado, la superficie de la madera deberá encontrarse libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo. Imprimir con POLIPLASTI 985, diluido con un 30% de diluyente 6-253. Dejar secar y eliminar mediante lijas todo el pelillo sobresaliente que haya quedado después de la imprimación. Aplicar 2 capas de POLIPLASTI 985 sin diluir.

**Maderas antiguas** pintadas, enceradas y/o contaminadas con grasas, deberán ser suficientemente lijadas, desenceradas y/o desengrasadas, raspando y eliminando toda la pintura o barnices antiguos, grasas y ceras presentes. Limpiar el polvo o cualquier otro material particulado remanente del tratamiento de superficies. Imprimir y barnizar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 10°C, máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C. La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 70%.
- Homogenizar adecuadamente cada componente del producto antes de usar.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos emplear Diluyente 6 253.

- Al utilizar el POLIPLASTI 985 como sello de terminación sobre sistemas epóxicos aducto amina, la capa de sello, deberá ser aplicada posterior a 6 horas y hasta 24 horas de aplicada la última capa del sistema epóxico.
- POLIPLASTI 985 debe ser aplicado en recintos aireados para permitir el adecuado secado del producto y la evacuación de sus solventes.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Para lograr una óptima durabilidad del producto en exteriores, la madera deberá estar previamente teñida.
- El tiempo de repintado sobre el POLIPLASTI 985 no debe ser mayor a las 24 horas.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados emplear ventilación forzada.
- El componente B contiene isocianatos y puede producir daño a la piel y causar irritabilidad en los ojos y mucosas por lo que debe manipularse con guantes, anteojeras y máscaras.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# POLIPLASTI 995

## Esmalte Poliuretano Alifático



**POLIPLASTI 995** es un esmalte de poliuretano, de dos componentes, de muy alto brillo y de gran resistencia mecánica y al impacto. Fabricado en base a resinas de poliéster alcoholizadas que confieren al producto elevada tenacidad, impermeabilidad y extraordinaria conservación del brillo y color en el tiempo.

### PROPIEDADES

- De muy alto brillo (superior a 95% en ángulo de 60°).
- Gran dureza, flexibilidad y tenacidad.
- Elevada resistencia al impacto.
- Alta impermeabilidad.
- Gran retención del brillo y del color en el tiempo.
- Excelente resistencia a la intemperie y neblina salina.
- Resiste aceites minerales, vegetales e hidrocarburos alifáticos.
- Buena resistencia a humos y vapores de elementos corrosivos industriales.

### USOS

- Estructuras y planchas de acero carbono expuestas a la intemperie y/o ambientes agresivos como marino industrial, marino fuertemente agresivo, industrial agresivo. Recomendado para instalaciones portuarias, instalaciones industriales, coches de ferrocarriles, termoeléctricas, muelles, camiones, aviones, torres de alta tensión, aeropuertos, instalaciones mineras, agroindustria, salmoneras, industrias pesqueras y otros.
- Todo tipo de estructuras y elementos de hormigón. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Todo tipo de estructuras y elementos de madera.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	46 +/- 2%
Peso Específico Mezcla (20°C)	1.22 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	69 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco por capa	2 mils (50 micrones)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo secado total (20°C)	5 días
Tiempo entre capas (20°C)	6 a 24 horas
Limpieza de equipos	6-253
Formas de suministro	Juegos de 1.25 galones o juegos de 5 galones.
Número de Componentes	2
Relación de Mezcla	4A x 1B
Vida útil de la mezcla	8 horas
Número de Capas	Según Especificación

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; absorción de la madera; experiencia del pintor, etc. En general, es posible considerar una pérdida, por concepto de aplicación del producto, entre un 10 y 40%.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70; CHILCORROFIN 71, FINOXID 172, FINOXID 173.

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La

superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir con ESMALTE POLIPLASTI 995, diluido con 30% de diluyente 6253. Posteriormente aplicar el resto de las capas del producto especificadas, sin dilución.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas, cepilladas, lijadas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con POLIPLASTI 995 diluido con un 20% de diluyente 6253. Dejar secar y eliminar mediante lijas todo el pelillo sobresaliente que haya quedado después de la imprimación. Aplicar 2 capas de POLIPLASTI 995 sin diluir.

**Maderas antiguas** pintadas y/o enceradas deberán ser muy bien lijadas y desengrasadas, raspando y eliminando toda la pintura o barnices antiguos, grasas y ceras. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO: CHILCORROFIN 70; CHILCORROFIN 71 ;  
FINOXID 172 ; FINOXID173.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 10°C, máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C. La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 70%.
- Homogenizar adecuadamente cada componente del producto antes de usar.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos emplear Diluyente 6-253.
- POLIPLASTI 995 debe ser aplicado en recintos aireados para permitir el adecuado secado del producto y la evacuación de sus solventes.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- Sobre superficies de acero, requiere un imprimante base.
- No es recomendable para servicios de inmersión permanente en agua.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados emplear ventilación forzada.
- El componente B contiene isocianatos y puede producir daño a la piel y causar irritabilidad en los ojos y mucosas por lo que debe manipularse con guantes, anteojeras y máscaras.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# ***ELASTOMEROS***

# PLASTIKOTE 13

## Revestimiento Elastomérico Base Agua



**PLASTIKOTE 13** es un revestimiento elastomérico, base agua, de alta impermeabilidad y elasticidad. Presenta excelente resistencia a la humedad, alcalinidad, salinidad e intemperie. Posee una gran adherencia sobre una diversidad de sustratos, principalmente sobre galvanizados, zincalume, paneles prepintados, hormigones, asfalto, ladrillos, fibrocemento, madera, poliestireno expandido, espuma rígida de poliuretano y acero debidamente imprimado.

### PROPIEDADES

- Sobresaliente resistencia a la intemperie, ambiente salino y a la humedad.
- Gran impermeabilidad.
- No es afectado por la alcalinidad del cemento.
- Excelente adherencia a zinc alum y galvanizados nuevos desengrasados y antiguos sin óxido rojo; paneles prepintados; asfalto; hormigones; fibrocemento; madera y acero imprimado.
- Gran solidez a la luz UV y elevada resistencia al envejecimiento.
- Excelente resistencia a la abrasión.
- Alto índice de lavabilidad.
- Gran capacidad de formación de película a bajas temperaturas (4 °C).
- Es inodoro y no tóxico.
- Permite “respirar” al muro, esto es, permite permear el agua en estado de vapor, impidiendo el paso del agua en estado líquido.
- Por ser un producto base agua, libre de solventes orgánicos, no presenta problemas ni riesgos al ser empleado en espacios confinados.

### USOS

- Como revestimiento de protección en construcciones industriales o arquitectónicas, donde se necesita gran impermeabilidad y durabilidad de la pintura en muros y fachadas.
- Prácticamente sobre todo tipo de materiales empleados en la construcción.
- En pisos y multicanchas asfálticas o de hormigón.
- Paneles prepintados.
- Como revestimiento de techos, baños, cocinas, y en general todo sector en una construcción.
- Recomendado para ambientes Normales, Marinos e Industriales.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Viscosidad (25°C)	90 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,24 +/- 0,05
Rendimiento Recomendado	130 – 200 cc/m <sup>2</sup> /mano
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo, Airless
Diluyente	Agua
Tiempo Secado Tacto (20°C)	30 minutos
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 horas (según clima).
Limpieza de Equipos	Agua
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gls.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### GALVANIZADO

##### Galvanizados Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de PLASTIKOTE 13.

##### Galvanizado Antiguo Oxidado

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.

- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7 ( neutro ) .
- Desmanchar (retoque) aplicando una capa de CHILCORROFIN 43 ; 45 ; 52; 70 ó 71. Luego aplicar una o dos manos generales a toda la superficie, del mismo anticorrosivo usado en el desmanche
- Aplicar las capas correspondientes de PLASTIKOTE 13 en toda la superficie.

### HORMIGÓN

#### ( MUROS, PISOS, LOSAS Y MULTICANCHAS)

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar secos y exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Enjuagar con abundante agua limpia hasta pH 7, dejar secar e imprimir con PLASTIKOTE 13 diluido con un 30% de agua. Luego, aplicar las capas de PLASTIKOTE 13 especificadas.

**Hormigones antiguos:** Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

#### ASFALTOS ( PISOS Y MULTICANCHAS)

- El asfalto debe encontrarse muy bien compactado, sellado, firme, duro, sin grietas, fisuras ni cavidades y totalmente libre de polvo o cualquier otro tipo de material contaminante.
- Lavar con agua y detergentes hasta eliminar toda suciedad o contaminación superficial. Dejar secar.
- Si presenta pintura antigua debe eliminarse completamente a menos que se encuentre muy firmemente adherida. Lijar prolijamente la pintura antigua remanente.
- Imprimir con una capa de PLASTIKOTE 13 diluido con un 30% de agua.
- Aplicar 2 o mas capas de PLASTIKOTE 13 sin dilución.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO o GALVANIZADO OXIDADO:

- CHILCORROFIN 43; 45; 52; 70 y 71.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%. Temperaturas bajas y humedad relativa alta obligan a controlar el completo secado de una mano, antes de aplicar la siguiente.
- Homogenizar el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- Imprimir las superficies porosas o absorbentes con una capa del producto diluido con un 30% de agua.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.
- En galvanizados, verificar la efectividad del desengrase.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente químico fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 3°C.
- Sobre acero carbono aplicar uno de los imprimantes recomendados.
- No aplicar ante amenazas de lluvia o niebla.

### DOSIFICACIONES RECOMENDADAS

Sistema	Gasto Total Plastikote 13	Número de Capas	Usos Recomendados
SE-1	400cc/m <sup>2</sup> (016mm)	2-3	Muros, estuco, hormigón, zinc, ladrillos, fibrocemento, madera
SE-2	500cc/m <sup>2</sup> (023mm)	3	Protección de impermeabilizaciones asfálticas
SE-3	600cc/m <sup>2</sup> (027mm)	3	Impermeabilización y protección de multicanchas asfálticas y de hormigón.
SE-4	800cc/m <sup>2</sup> (037mm)	4	Para cubiertas de hormigón con grandes pendientes.
SE-5	1200cc/m <sup>2</sup> (055mm)	6	Para cubiertas de hormigón con pendientes intermedias.
SE-6	1600cc/m <sup>2</sup> (074mm)	8	Para cubiertas de hormigón con pendientes mínimas.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIKOTE 21

## Revestimiento Elastomérico Antiácido



**PLASTIKOTE 21** es un revestimiento elastomérico antiácido, fabricado en base a resinas especiales de alta resistencia química y gran poder impermeabilizante. Es un producto elástico y resiliente, presenta elevada solidez a la luz UV y otorga gran facilidad en el repintado para trabajos de mantenimiento.

### PROPIEDADES

- Notable resistencia a chorreos, salpicaduras y vapores ácidos o alcalinos, de alta o baja concentración.
- Elasticidad permanente.
- Gran impermeabilidad y resistencia al ozono.
- Excelente repintabilidad. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado.
- Excelente adherencia a galvanizados y Zinc Alum nuevos y desengrasados.
- Excelente sello de terminación para ser aplicado sobre sistemas anticorrosivos de alta exigencia química.
- Sobresaliente comportamiento en ambientes marinos e industriales muy agresivos.
- Autoextinguible (no propaga la combustión).
- Resistente a altas y bajas temperaturas, incluso shock térmico.
- Terminación satinada.

### USOS

- Como revestimiento de terminación en estructuras e instalaciones industriales o de servicios expuestas a elevada contaminación ácida, salina ó alcalina. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Superficies galvanizadas oxidadas con anticorrosivo epóxico, fibrocemento, hormigón, impermeabilización de toldos de tela o carpas de lona.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	23 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	90 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,13 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	34 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils (según necesidad)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 - 24 horas
Vulcanizado (20°C) (2)	30 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	4 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; calidad del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

(2) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71

#### GALVANIZADOS

##### Galvanizados Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase y dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de PLASTIKOTE 21 según agresividad.

## Galvanizado Antiguo Oxidado

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7.
- Desmanchar (touch-up) aplicando una capa de CHILCORROFIN 71 y luego aplicar una mano general a toda la superficie del mismo anticorrosivo. Posteriormente aplicar las manos especificadas de PLASTIKOTE 21.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar y aplicar las capas de PLASTIKOTE 21 especificadas.

## IMPRIMANTES PARA ACERO

CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 3°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.

- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.
- En el caso de superficies galvanizadas, debe siempre comprobarse la calidad del desengrase mediante la prueba de humectación de la superficie con agua.
- Desde la aplicación de la última mano de anticorrosivo a la aplicación de la primera mano de PLASTIKOTE 21 no deben pasar más de 3 a 4 horas.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Requiere de un imprimante base al ser aplicado sobre fierro o acero.
- Producto de relativamente lento secado final. Elementos requieren de siete días para manipulación y traslado. Debe contemplarse el uso de plásticos y madera para el apilamiento de los elementos recién pintados, para evitar que se adhieran entre ellos.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses a un año según temperatura.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIKOTE 55

## Esmalte Elastomérico Antiácido



**PLASTIKOTE 55** es un esmalte elastomérico antiácido, fabricado en base a resinas especiales que le otorgan alta resistencia química y gran poder impermeabilizante. Es un producto de elevada resistencia a los ácidos, álcalis, a la intemperie, a la humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente. Presenta gran solidez a la luz UV y permite un repintado fácil en trabajos de mantención.

### PROPIEDADES

- Gran resistencia a chorreos, salpicaduras y vapores ácidos o alcalinos, de alta o baja concentración.
- Elevada elasticidad e impermeabilidad.
- Gran resistencia a ambientes de alta humedad y salinidad.
- Excelente repintabilidad. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado entre capas, ni en trabajos de mantención futura.
- Excelente adherencia a galvanizados, zincalum, paneles prepintados, fibrocemento, hormigón y acero debidamente imprimado.
- Sobresaliente comportamiento en ambientes marinos e industriales muy agresivos.
- Autoextinguible (no propaga la combustión).
- Resistente a altas y bajas temperaturas, incluso shock térmico.
- Excelente sello de terminación para sistemas de protección de alta exigencia química.
- Compatible como sello de terminación sobre sistemas epóxicos.
- Terminación semibrillante.

### USOS

- Esmalte de terminación de gran capacidad de sellado para uso en ambientes industriales pesados, ambientes marinos agresivos e intemperie en general. Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de estanques, otros.
- En estructuras e instalaciones expuestas a elevada contaminación ácida ó alcalina. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Directamente sobre galvanizados y planchas de Zinc Alum nuevos previamente desengrasados.
- Sobre planchas del tipo Steel Panel Prepintadas.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	26 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	75 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,08 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	39 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils (según necesidad)
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 – 24 horas
Vulcanizado (20°C) (2)	20 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

(2) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas finales del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en los correspondientes imprimantes bases CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71

### GALVANIZADOS Y ZINC ALUM

#### Galvanizados y Zinc Alum Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase y dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de PLASTIKOTE 55, según agresividad.

#### Galvanizado y Zinc Alum Antiguo Oxidado

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos, polvo y pintura mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7.
- Desmanchar (touch-up) aplicando una capa de CHILCORROFIN 71 y luego aplicar una mano general a toda la superficie del mismo anticorrosivo. Posteriormente aplicar las manos especificadas de PLASTIKOTE 55.

### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar y aplicar las capas de PLASTIKOTE 55 especificadas.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## IMPRIMANTES PARA ACERO

CHILCORROFIN 70 y CHILCORROFIN 71.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 3°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.
- Desde la aplicación de la última mano de anticorrosivo a la aplicación de la primera mano de PLASTIKOTE 55 no deben pasar más de 3 a 4 horas.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Requiere de un imprimante epóxico al ser aplicado sobre acero carbono.
- Producto de lento secado duro. Elementos requieren de siete días para manipulación y traslado. Debe contemplarse el uso de plásticos y madera para el apilamiento de los elementos durante el pintado.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIKOTE 150



## Revestimiento Sellador para Cámaras De Frío y Fumigación

**PLASTIKOTE 150** es un revestimiento elastomérico, base agua, de muy alta impermeabilidad y capacidad de sellado. Presenta gran resistencia a la humedad, salinidad y bajas temperaturas. Posee notable capacidad de adherencia sobre una gran diversidad de sustratos, principalmente en hormigones, ladrillos, galvanizados, zincalum, fibrocemento, madera, asfalto, paneles prepintados, espuma rígida de poliuretano, poliestireno expandido y acero debidamente imprimado.

### PROPIEDADES

- Producto elastomérico, emulsionado en agua.
- Elevada impermeabilidad y dureza.
- Extraordinaria elasticidad.
- Excelente adherencia a hormigón, albañilería, galvanizados nuevos previamente desengrasados y antiguos, sin óxidos, acero imprimado, asfalto, madera, fibrocemento y paneles prepintados.
- Gran resistencia al envejecimiento y elevada solidez a la radiación UV.
- Es un producto fungicida, que se suministra a la viscosidad de aplicación.
- No es afectado por la alcalinidad del cemento.
- Excelente resistencia a la abrasión.
- Es inodoro y no tóxico.
- Permite al muro “respirar”, ésto es que permite permear el agua en estado de vapor, impidiendo el paso del agua en estado líquido.
- Por ser un producto base agua, libre de solventes orgánicos, no presenta problemas ni riesgos al ser empleado en espacios confinados.

### USOS

- Hormigón, fibro cemento, poliestireno expandido, acero galvanizado, zinc alum, paneles prepintados y superficies de acero imprimadas.
- Fábricas de alimentos, cámaras de fumigación, plantas lecheras, frigoríficos, mataderos, carnicerías, hospitales, exterior de estanques, silos, lavanderías y packings.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Tonos pasteles
Terminación	Satinado
Viscosidad (25°C)	90 – 100 UK
Peso Específico (20°C)	1,35 +/- 0,05
Rendimiento Práctico	150 a 250 cc/m <sup>2</sup> /mano
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo, Airless
Diluyente	Agua
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 horas
Limpieza de Equipos	Agua
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### GALVANIZADOS NUEVOS

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase y dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de PLASTIKOTE 150.

#### GALVANIZADO ANTIGUO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar. Eliminar los óxidos y pinturas mal adheridas, polvo y pintura envejecida, métodos manual – mecánico.

- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado para su completa eliminación, hasta alcanzar pH 7.
- Desmanchar (touch-up) aplicando una capa de CHILCORROFIN 43; 52; 70 ó 71. Luego aplicar una o dos manos generales a toda la superficie, del mismo anticorrosivo usado en el desmanche.
- Aplicar las capas correspondientes de PLASTIKOTE 150 a toda la superficie.
- Lavar con agua y detergentes hasta eliminar toda suciedad o contaminación superficial. Dejar secar.
- Si presenta pintura antigua debe eliminarse completamente a menos que se encuentre muy firmemente adherida. Lijar prolijamente la pintura antigua remanente.
- Imprimir con una capa de PLASTIKOTE 150 diluido con un 30 a 40% de agua.
- Aplicar 2 o más capas de PLASTIKOTE 150 sin dilución.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar y aplicar las capas de PLASTIKOTE 150 especificadas.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escafrificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato.

## ASFALTOS

- El asfalto debe encontrarse muy bien compactado, firme, duro, sin grietas, fisuras ni cavidades y totalmente libre de polvo o cualquier otro tipo de material contaminante.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

FIERRO O ACERO Y/O GALVANIZADO OXIDADO:  
CHILCORROFIN 43 ; CHILCORROFIN 52;  
CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- Imprimir las superficies porosas con una capa del producto diluido entre 30 y 40% con agua.
- En el caso de superficies galvanizadas, debe siempre comprobarse la calidad del desengrase mediante la prueba de humectación de la superficie con agua.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente químico fuerte.
- No aplicar con temperaturas menores a 3°C.
- Sobre acero carbono aplicar uno de los imprimantes o anticorrosivos recomendados.
- El trabajo de aplicación debe ser efectuado sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIPREN 300

## Revestimiento Elastomérico Impermeabilizante.



**PLASTIPREN 300** es un revestimiento elastomérico de muy alta eficiencia, fabricado en base a resinas de policloropreno. Conformar una membrana impermeabilizante en sitio, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Recomendado para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y que requieran máximo factor de seguridad. Es un producto de elevada resistencia a álcalis, humedad y salinidad. Es elástico, resiliente y permite un fácil repintado en trabajos de mantenimiento.

### PROPIEDADES

- Extraordinaria impermeabilidad.
- Producto base para los sistemas de impermeabilización PL, de tipo PLASTIPREN-PLASTIROOF.
- Sistema líquido de impermeabilización en frío. Copia sin problemas las irregularidades de la superficie manteniendo inalterable su condición impermeabilizante.
- Muy buena resistencia a los álcalis y salinidad.
- Revestimiento de elevada elasticidad y resiliencia.
- Facilidad en el repintado.
- Gran adherencia a hormigones, galvanizados, planchas de Zinc Alum, maderas, albañilería, tejas, fibrocemento y otros.
- Autoextinguible (arde en presencia de llama directa y se autoextingue al retirar la llama)

### USOS

- Como revestimiento base en impermeabilizaciones de Sistemas PLASTIPREN-PLASTIROOF y PLASTIPREN – RF 320.
- Impermeabilización de cubiertas y losas de Hormigón, Madera, Albañilería, Fibrocemento, Tejas, Arcilla.
- Subsuelos, terrazas y jardineras.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Negro
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	29 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	135 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,03 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	43 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha o Rodillo
Diluyente	6-410
Espesor seco	Según sistema PL
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 – 24 horas
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	Según sistema PL

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGONES

Los **hormigones y losas nuevas** de cemento o de albañilería deberán encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, sales, aceites, polvo, lechadas de cemento, poros, nidos, rebabas y cualquier otro tipo de discontinuidad superficial. Previo a la aplicación, el hormigón deberá tener a lo menos 28 días de fraguado y estar seco y exento de todo tipo de grietas y fisuras.

La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Asegurarse la total eliminación de la lechada de cemento. Enjuagar con abundante agua limpia, verificar pH neutro, dejar secar e imprimir con PLASTIPREN 301. Aplicar las capas de PLASTIPREN 300 o PLASTIPREN – RF320 especificadas.

Los encuentros muro-piso o los originados por presencia de ductos u otros elementos, deberán asegurar su estanqueidad mediante un refuerzo mecánico con tela de algodón-poliéster embebida en Masilla PLASTIKOTE 8500, una vez ejecutada la imprimación.

En caso de presencia de grietas, juntas de dilatación, empalmes, u otro tipo de uniones, deberán ser limpiadas, imprimadas, reforzadas con tela y selladas con Masilla PLASTIKOTE 8500.

También pueden utilizarse en estos dos últimos casos descritos, un sistema basado en Masilla PLASTIKOTE 8500 como sello y PLASTIPREN – RF320 como refuerzo mecánico impermeabilizante, prescindiendo del uso de telas o joint guard.

**Hormigones y losas antiguas:** Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## FIERRO O ACEROS ENTERRADOS

Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes anticorrosivos recomendados como base para el PLASTIPREN 300.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

FIERRO O ACERO:  
CHILCORROFIN 70 o 71.  
HORMIGONES, FIBROCEMENTOS y MADERAS:  
IMPRIMANTE PLASTIPREN 301.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

PLASTIPREN – RF320  
PLASTIROOF 400 (caso exposición a intemperie y luz solar).

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10° C e inferior a 30° C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar el producto antes de usar.
- No aplicar con temperaturas mayores de 30°C ni con sol directo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Producto de lento secado duro.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 12 meses.
- Para exposición a intemperie se debe aplicar como terminación PLASTIROOF 400 sobre el PLASTIPREN 300.
- El repintado entre capas debe ejecutarse sólo cuando se compruebe la total volatilización de los solventes de la capa anterior (mínimo 8 hrs).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## OBSERVACIONES

- Los refuerzos con tela deberán diseñarse para cada caso particular.
- El número de capas por sistema, su tiempo de repintado, condiciones de trabajo, aprobación de la preparación de las superficies y prueba de estanqueidad deberán ser definidas por nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- En caso que se observen la formación de burbujas o ampollas después de la aplicación, éstas deben “peinarse” con una brocha embebida en diluyente hasta total desaparición de estas burbujas.
- Si en la prueba de estanqueidad, se observara alguna filtración, debe procederse a reparar sólo la zona de la falla en forma puntual. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes para evitar el contacto directo del solvente con la piel.

# PLASTIPREN 301

## Imprimante Elastomérico.



**PLASTIPREN 301** es un imprimante elastomérico de muy alta eficiencia, fabricado en base a resinas de policloropreno. Posee excelente poder de adhesión, capacidad de sellado y de humectación sobre hormigón, acero galvanizado, zincalum y metales no ferrosos. Recomendado como puente de adherencia para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y que requieran máximo factor de seguridad y para la aplicación del revestimiento anticondensante **ABSORKOTE 707**. Es un producto de elevada resistencia a ácidos, álcalis, humedad y salinidad. Es elástico, resiliente y permite un fácil repintado en trabajos de mantenimiento.

### PROPIEDADES

- Extraordinaria impermeabilidad.
- Puente de adherencia sobre galvanizado y zincalum en la aplicación del revestimiento anticondensante ABSORKOTE 707.
- Muy buena resistencia a los álcalis y salinidad.
- Revestimiento de elevada elasticidad y Resiliencia.
- Facilidad en el repintado.
- Gran adherencia a hormigones, galvanizados, planchas de Zinc Alum, maderas, albañilería, tejas, fibrocemento y otros.

### USOS

- Imprimante base para los sistemas de impermeabilización PL, de tipo PLASTIPREN-PLASTIROOF y RF, de tipo PLASTIPREN y PLASTIPREN RF.
- Imprimante en impermeabilización de cubiertas y losas de Hormigón, Madera, Albañilería, Fibrocemento, Tejas, Arcilla.
- Subsuelos, terrazas y jardineras.
- Directamente sobre galvanizados y planchas de Zinc Alum nuevos previamente desengrasados.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Negro
Terminación	Satinado
Viscosidad (25°C)	65 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	0,96 +/- 0,01
Formas Aplicación	Brocha o Rodillo
Diluyente	6-410
Rendimiento Práctico	250 a 350 cc/m <sup>2</sup>
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 – 24
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	1

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGONES

Los **hormigones y losas nuevas** de cemento o de albañilería deberán encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, sales, aceites, polvo, lechadas, poros, nidos, rebabas y cualquier otro tipo de discontinuidad superficial. Previo a la aplicación, el hormigón deberá tener a lo menos 28 días de fraguado y estar seco y exento de todo tipo de grietas y fisuras.

La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Asegurarse la total eliminación de la lechada. Enjuagar con abundante agua limpia, verificar pH neutro y dejar secar. Luego imprimir con PLASTIPREN 301.

Los encuentros muro-piso o los originados por presencia de ductos u otros elementos, deberán asegurar su estanqueidad mediante un refuerzo mecánico con tela de algodón-poliéster embebidas en Masilla PLASTIKOTE 8500, una vez ejecutada la imprimación con PLASTIPREN 301.

En caso de presencia de grietas, juntas de dilatación, empalmes, u otro tipo de uniones, deberán ser limpiadas, imprimadas con PLASTIPREN 301, reforzadas con tela y selladas con Masilla PLASTIKOTE 8500.

**Hormigones y losas antiguas:** Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## GALVANIZADOS Y ZINCALUM

Galvanizados y Zincalum Nuevos

Eliminar grasas y aceites mediante Detergente Neutro WX 310, diluido al 5 % en agua dulce. Enjuagar con abundante agua limpia. Verificar adecuado desengrase. Dejar secar. Aplicar PLASTIPREN 301, a razón de 150 a 200 cc/m<sup>2</sup>. Aplicar las capas del revestimiento especificado.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

EN SISTEMAS DE IMPERMEABILIZACIÓN PL  
: PLASTIPREN 300 y PLASTIROOF 400.

En Revestimiento Anticondensante:  
ABSORKOTE 707.

EN SISTEMAS DE IMPERMEABILIZACIÓN RF:  
PLASTIPREN 300 y PLASTIROOF RF.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10° C e inferior a 30° C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Producto de lento secado duro.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 12 meses.
- No aplicar con temperaturas mayores de 30°C ni con sol directo.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.
- En caso que se observen la formación de burbujas o ampollas después de la aplicación, éstas deben "peinarse" con una brocha embebida en diluyente hasta total desaparición de estas burbujas.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes para evitar el contacto directo del solvente con la piel.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIPREN RF320



## Revestimiento Elastomérico, Impermeabilizante Reforzado

**PLASTIPREN RF 320** es un revestimiento elastomérico de alta flexibilidad y resistencia mecánica, fabricado en base a resinas de policloropreno, reforzado con microfibras multidireccionales que conforma una membrana impermeabilizante armada in situ, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Recomendado para trabajos de impermeabilización de alta exigencia y/o aquellos trabajos que requieran máximo factor de seguridad. Es un producto de elevada resistencia a álcalis, humedad y salinidad. Es utilizable como capa intermedia o final con posterior terminación en estuco, cerámica u otra.

### PROPIEDADES

- Extraordinaria impermeabilidad.
- Producto base para los sistemas de impermeabilización PL, de tipo PLASTIPREN-PLASTIROOF.
- Por su refuerzo con microfibras, no requiere del uso de telas intermedias.
- Sistema líquido de impermeabilización en frío. Copia sin problemas las irregularidades de la superficie manteniendo inalterable su condición impermeabilizante.
- Muy buena resistencia a los álcalis y salinidad.
- Facilidad en el repintado.
- Revestimiento de elevada elasticidad y resiliencia.
- Autoextinguible (arde en presencia de llama directa y se autoextingue al retirar la llama).
- Gran adherencia a hormigones, maderas, albañilería, tejas, fibrocemento y otros.

### USOS

- El uso de **Plastipren RF320** proporciona una disminución del costo de los sistemas PLASTIPREN-PLASTIROOF tradicionales, reemplazando las 7 capas del sistema por tan solo 4 capas máximo y de acuerdo a especificaciones.

- Impermeabilización de cubiertas y losas de Hormigón, Madera, Albañilería, Fibrocemento, Tejas, Arcilla. Subsuelos, terrazas y jardineras.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Oxido y Negro
Terminación	Satinado
Sólidos en Volumen	31+/- 1%
Viscosidad (25°C)	135 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,03 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	43 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha o Rodillo
Diluyente	6-410
Espesor seco	Según sistema PL
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 – 24 horas
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	1 a 4 , previa imprimación

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### HORMIGONES

Emplear el procedimiento descrito según el imprimante recomendado como base para el PLASTIPREN RF 320.

SISTEMA RF	N° CAPAS TOTALES	ESPESOR TOTAL DEL SISTEMA (Película Seca)	CONSUMO DE MATERIALES			USOS
			PLASTIPREN 301	PLASTIPREN 300	PLASTIPREN RF	
RF – A	2	0,15 ± 0,02 mm	250 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	No Requiere	400 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	Muros y Tabiques de Baños y Cocinas con Futura Terminación Cerámica.
RF – B	3	0,25 ± 0,02 mm	300 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	300 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	400 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	Pisos en Baños y Cocinas con Futura Terminación en Baldosín Cerámico, Flexit, u otro.
RF – C	4	0,33 ± 0,02 mm	300 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	300 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	700 cc / m <sup>2</sup> (2 capas de 350 cc/m <sup>2</sup> )	Interior de Jardineras con Futura Terminación en Estuco-cemento, Enchape cerámico u otro.
RF – D	3	0,29 ± 0,02 mm	350 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	350 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	450 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	Pisos en Terrazas de Exteriores (Bajo Alero) con Futura Terminación en Baldosín Cerámico u otro.
RF – E	4	0,36 ± 0,02 mm	300 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	350 cc / m <sup>2</sup> (1 capa)	800 cc / m <sup>2</sup> (2 capas de 400 cc/m <sup>2</sup> )	Pisos en Terrazas Expuestas a la Intemperie y Losas de Techo Proyectadas Dentro o Fuera de la Plomada del Edificio, Bajo y/o Sobre Terreno con Futura Terminación en Baldosín Cerámico, Sobrelosa de Mortero Cemento, Tierra de Relleno u otro".

Esta hoja técnica debe ser considerada sólo una guía general y en ningún caso constituye una Especificación Técnica para algún uso particular del producto. Para cualquier requerimiento específico favor consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

**Hormigones y losas antiguas:** Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO: CHILCORROFIN 70 o 71. HORMIGONES, FIBROCEMENTOS Y MADERAS: PLASTIPREN 301.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

PLASTIROOF 400 (solo en caso de exposición a intemperie y luz solar).

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 30 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- No aplicar con temperatura ambiente mayor de 30°C ni con sol directo.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Producto de lento secado duro.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 12 meses.
- Para exposición a intemperie se debe aplicar como terminación PLASTIROOF 400 sobre el PLASTIPREN 320.
- En caso de encuentros muro-piso o los originados por presencia de ductos u otros elementos, deberán asegurar su estanqueidad mediante un refuerzo con Masilla PLASTIKOTE 8500, una vez ejecutada la imprimación.
- En caso de presencia de grietas, juntas de dilatación, empalmes, u otro tipo de uniones, deberán ser limpiadas, imprimadas y selladas con Masilla PLASTIKOTE 8500. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

- El repintado entre capas debe ejecutarse sólo cuando se compruebe la total volatilización de los solventes de la capa anterior (mínimo 8 hrs).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## OBSERVACIONES

- El número de capas por sistema, su tiempo de repintado, condiciones de trabajo, aprobación de la preparación de las superficies y prueba de estanqueidad deberán ser definidas por nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- En caso que se observe la formación de burbujas o ampollas después de la aplicación, éstas deben “peinarse” con una brocha embebida en diluyente hasta total desaparición de estas burbujas.
- Si en la prueba de estanqueidad, se observara alguna filtración, debe procederse a reparar sólo la zona de la falla en forma puntual. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes para evitar el contacto directo del solvente con la piel.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIROOF 400



## Revestimiento Impermeable Elastomérico, de Alta Resistencia a la Intemperie.

**PLASTIROOF 400** es un revestimiento fabricado en base a Polietileno Clorosulfonado, que posee excelentes propiedades de resistencia química e impermeabilidad. Formador de membrana elastomérica en sitio, autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato. Este producto es empleado como revestimiento de terminación en trabajos de impermeabilización de alta exigencia, donde la superficie queda expuesta a la intemperie y ambientes muy agresivos. Es un revestimiento de elevada resistencia a los ácidos, álcalis, humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente, presenta gran solidez a la luz UV y permite un repintado fácil en trabajos de mantención.

### PROPIEDADES

- Gran resistencia a la intemperie, radiación solar y ozono.
- Elevada resistencia a la abrasión.
- Resiste temperaturas entre  $-40^{\circ}\text{C}$  y  $+140^{\circ}\text{C}$  (calor seco), sin perder sus propiedades.
- Excelente resistencia a los ácidos, álcalis, ambiente salino y humedad.
- Revestimiento elástico y resiliente (permanente en el tiempo).
- Elevada impermeabilidad.
- Facilidad en el repintado. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado.

### USOS

- Como sello de terminación del Sistema de impermeabilización PLASTIPREN-PLASTIROOF cuando se requiera máxima resistencia química e intemperie.
- En estucos, hormigón, madera, albañilería, fibrocemento, tejas de arcilla o de cemento.
- Directamente sobre galvanizados y planchas de Zinc Alum nuevos, previamente desengrasados.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	26 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	90 +/- 5 KU
Peso Específico (20°C)	1,15 +/- 0,05
Rendimiento Teórico	39 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 a 24
Vulcanizado total (20°C) (1)	30 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

(1) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### MUROS Y TEJAS NUEVAS

- La superficie debe estar libre de polvo, suciedad y totalmente seca y firme.
- Eliminar sales blancas mediante escobillado.
- No se requiere quemar con ácido.
- Aplicar el Sistema PL-7, que consiste en 2 capas o más de Revestimiento PLASTIROOF 400, a un espesor total seco de 0,12 mm. Dicho espesor se logra con un consumo de 500 cc/m<sup>2</sup>.
- Las grietas, juntas y atraques se tapan con Masilla PLASTIKOTE 8500, después de aplicada la primera mano de Revestimiento PLASTIROOF 400.
- No utilizar, por ningún motivo, pastas muros.

### MUROS Y TEJAS ANTIGUAS

- La superficie debe estar limpia, seca y firme.
- Eliminar pintura antigua en mal estado. En el caso de óleos o esmaltes sintéticos en muros, quemar con soplete hasta su total eliminación.
- Se puede aplicar el Revestimiento PLASTIROOF 400 en superficies pintadas a la cal, siempre que se encuentren en buen estado y firmes, eliminando polvillo.
- Para retapar grietas, juntas y atraques, utilizar Masilla PLASTIKOTE 8500, después de aplicada la primera mano de PLASTIROOF 400.
- Aplicar Sistema PL-7.

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán presentar una humedad no superior al 20% y deberán estar suficientemente cepilladas, lijadas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo. Imprimir con PLASTIROOF, diluido con 30 % de diluyente 6 - 410. Dejar secar y aplicar las capas de PLASTIROOF 400 especificadas.

**Maderas antiguas** pintadas, barnizadas y/o enceradas deberán ser muy bien lijadas y desengrasadas, raspando y eliminando toda pintura antigua, grasas y ceras. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO: CHILCORROFIN 70 o 71.

## GUÍA DE COMPORTAMIENTO FÍSICO

Intemperie	Excelente a la luz UV y Ozono
Abrasión	Muy buena a la erosión y tráfico liviano
Impacto	Muy buena. Producto resiliente
Tracción	Según el espesor
Elasticidad	Alta elasticidad
Llama	Autoextinguible

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 30 °C. Además deberá encontrarse a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 30° ni con sol directo..
- Humedad relativa ambiente: Debe ser inferior a 80%.
- Homogenizar el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.
- Desde la aplicación de la última mano de anticorrosivo a la aplicación de la primera mano de PLASTIROOF 400 no deben pasar más de 3 a 4 horas.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Producto de relativamente lento secado final.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# PLASTIKOTE 8500



## Masilla Elastomérica de Alta Resistencia Química. Sellante Multiuso.

**PLASTIKOTE 8500** es una masilla elastomérica en base a Polietileno Clorosulfonado, de elevada capacidad sellante y de gran resistencia química. Mantiene su elasticidad en el tiempo, sin rigidizarse ni agrietarse. Es altamente impermeable y posee una gran resistencia a ácidos, álcalis, intemperie, humedad, ambiente salino e inmersión. Es un producto elástico y resiliente, de gran solidez a la radiación UV.

### PROPIEDADES

- Excelente resistencia a los ácidos, aguas cloradas y álcalis aún en inmersión.
- Excelente resistencia a intemperie, ambiente salino, humedad, luz solar y ozono.
- Producto tixotrópico. Se puede aplicar en alto espesor, sin descuelgues.
- Especialmente recomendado para sellado de encuentros, grietas, fisuras, calafateo de pernos, intersticios entre materiales de la misma o distinta naturaleza (imprimir según condición del sustrato).
- Elevada elasticidad e impermeabilidad
- Excelente adherencia a galvanizados, Zinc Alum y a gran variedad de sustratos. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Es pintable.
- Resiste temperaturas entre  $-40^{\circ}\text{C}$  y  $+140^{\circ}\text{C}$ , sin perder sus propiedades.
- Puede reforzarse mecánicamente mediante el uso de telas durante su aplicación.
- Por su muy elevada impermeabilidad permite ser empleada bajo condiciones de inmersión permanente (piscinas y estanques).

### USOS

- Debido a su gran resistencia química y capacidad de sellado presenta múltiples usos en estructuras metálicas y de hormigón, en ambientes industriales pesados, ambientes marinos agresivos e intemperie en general.
- Sellado de grietas y fisuras en muros de hormigón, incluso en inmersión.
- Sellador de elementos metálicos.
- Sellado de juntas de dilatación y encuentros.
- Sellador en elementos de fibrocemento y galvanizados.
- Sellador de marcos de puertas y ventanas de acero y de aluminio en encuentros con hormigón, estuco y/o albañilería.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	35 +/- 1%
Peso Específico (25°C)	1,08 +/- 0,05
Formas Aplicación	Espátula
Tiempo entre capas	Mínimo 6 horas
Tiempo Secado Tacto (25°C)	3 horas
Tiempo Secado Duro (25°C)	24 a 48 horas
Vulcanizado total (1)	30 a 45 días, según temperatura ambiente
Limpieza de Herramientas	Diluyente 6-410
Formas de suministro	Envases de 1; 4 y 20 kg.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	1 o más según espesor

(1) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 72 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas del producto, como por ejemplo: su resistencia a la abrasión.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO, NUEVAS Y/O ANTIGUAS

- Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes anticorrosivos recomendados como base para la Masilla PLASTIKOTE 8500.

#### Galvanizados Nuevos

- Remover aceites, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia, comprobar desengrase y dejar secar.
- Aplicar la masilla PLASTIKOTE 8500.

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas, poros, nidos, aceites, polvo, y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán tener a lo menos 28 días de fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones deberá ser tratada mediante una solución de ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, hasta pH 7. Dejar secar e imprimir el área o zona a sellar con alguno de los productos recomendados. Luego aplicar las capas de masilla PLASTIKOTE 8500 necesarias.

**Hormigones antiguos**, consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

#### FIBRO CEMENTO

Eliminar completamente el polvo y contaminantes mediante lavado con agua y detergente. Dejar secar e imprimir la zona a sellar con PLASTIPREN 301.

#### MADERA

Eliminar polvo, suciedad, grasas, pintura antigua, madera envejecida y elementos contaminantes. La superficie deberá encontrarse con una humedad entre 12 y 18% máximo. Imprimir la zona a sellar con Imprimante Plastipren 301.

#### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

ACERO Y GALVANIZADO OXIDADO :  
CHILCORROFIN 70 ; CHILCORROFIN 71.

HORMIGÓN :  
CHILCOMAR 731 ; CHILCOMAR 74 ; CHILCOMAR PA-721; PLASTIPREN 301; PLASTIKOTE 13 y otros.

#### RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Para limpieza de herramientas usar Diluyente 6-410.
- Humedad relativa ambiente: Debe ser inferior a 80%.
- En el caso de superficies galvanizadas, debe siempre comprobarse la calidad del desengrase mediante la prueba de humectación de la superficie con agua.
- En grietas o juntas que trabajen, emplear tela entre capas.
- En grietas o juntas de gran dimensión, se deberá aplicar una o varias capas de Masilla, si es necesario, debido a que disminuye su volumen al evaporar su solvente.

#### RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Producto de relativamente lento secado final.
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- No recomendado para exposición a aceites vegetales ni a solventes.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

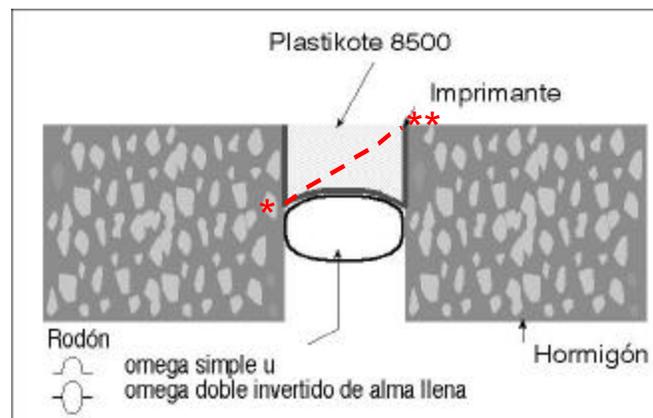
Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

#### PRECAUCIONES

El producto contiene solventes inflamables que son dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

#### TRATAMIENTO DE JUNTAS DE DILATACIÓN Y ENCUENTRO

- Las juntas deberán ser rectificadas (si así se requiere), mediante el uso de discos de corte o de desbaste, según necesidad, eliminando todo el material particulado, disgregado o rebabas que pudieren existir en bordes y paredes de la junta. Durante esta rectificación, se deberá procurar además, redondear las aristas o vértices de las paredes de la junta
- Posteriormente y a modo de respaldo, las juntas deberán ser rellenadas mediante la colocación o embutido a presión; de empaquetaduras o rodones de tipo "Omega" (simple o doble invertida), fabricadas en Caucho SBR (estireno butadieno); Caucho EPT (etileno propileno termopolímero), Caucho Nitrilo o Caucho HYPALON (polietileno clorosulfonado); de alta elasticidad y muy baja deformación por carga permanente (db < 25).
- Posterior al embutido de respaldo, las paredes de la junta; así como el respaldo mismo (la empaquetadura de caucho), deberán ser imprimadas con el "Imprimante" o "Revestimiento" que corresponda al grado de requerimiento físico, mecánico, químico y/o de servicio y condición de operación que se requiera.
- Finalmente, transcurridas 2 a 4 horas de imprimadas las áreas de contacto de la junta, calafatear o rellenar la junta con "Masilla Plastikote # 8500", en forma diagonal, desde el ángulo inferior del borde interno de la pared de la junta (\*); hasta el vértice superior de la pared contraria de la junta (\*\*). Transcurridas 24 horas rellenar el volumen de espacio restante hasta colmar y sellar la junta. Durante este calafateo y/o relleno, se debe procurar que la masilla quede a nivel rasante de la superficie.
- Transcurridas 24 horas; evaluar visualmente el resultado, la masilla deberá lucir 100% adherida a las áreas de contacto de la junta, en forma rasante al mismo nivel del plano. En caso de presentarse "darts" en la superficie de la masilla, efectuar sobre ella un nuevo calafateo y rellenar hasta colmar la junta, procurando que este nuevo relleno quede a nivel rasante del plano.
- Al cabo de 24 horas adicionales, verificar visualmente los resultados; si nuevamente aparecieren "darts", volver a repetir el ítem "e)".



# Sistemas de Impermeabilización PL

## PLASTIPREN - PLASTIROOF



Uno de los mayores problemas que ha afectado a la construcción ha sido lograr impermeabilizaciones seguras y duraderas, que no requieran mantención. Por otra parte, desde el punto de vista estético, no se ha contado con sistemas impermeabilizantes que permitan colorear a elección. Los **Sistemas PL**, basados en el uso de **PLASTIPREN y PLASTIROOF**, se aplican mediante métodos convencionales, conformando, in situ, una membrana monolítica autovulcanizante en frío, 100% adherida al sustrato, de extraordinaria impermeabilidad y elasticidad. El número de capas de cada uno de los productos y el eventual agregado de tela poliéster dan origen a los diferentes sistemas PL que satisfacen todos los requerimientos de funcionalidad y eficiencia.

### PROPIEDADES GENERALES

- Sistemas en base a revestimientos líquidos, aplicables y autovulcanizantes en frío, de extraordinaria impermeabilidad y elasticidad.
- La membrana elastomérica conformada es continua y monolítica de un extremo a otro de la cubierta, aún cuando se realice en forma fraccionada o en distintas épocas, sin requerir uniones especiales.
- Excelente resistencia a la intemperie (radiación UV y Ozono), sales, álcalis, aguas ácidas y aceites.
- Puede completarse con tela poliéster y masillas elastoméricas.
- Adhiere 100 % solidariamente al sustrato, incluso bajo condiciones de contracción y dilatación.
- Soporta tránsito moderado.
- Según el sistema, su peso varía entre 450 y 1000g/m<sup>2</sup>. Valores muy exiguos.
- No es combustible.
- Acabado en la más amplia gama de colores.

### VENTAJAS PRINCIPALES

- Al ser sistemas líquidos posibilitan su aplicación sobre cualquier forma de cubiertas, jardineras o subsuelos.
- Su colocación es fácil, sencilla y rápida.
- No es necesario calentar o preparar los materiales
- Extraordinaria estabilidad del color.
- Fáciles de reparar.
- Para su aplicación no requieren equipos complicados ni condiciones climáticas muy especiales.
- En acabado blanco o tonos claros reduce la temperatura de la superficie, siendo de gran ayuda para la aislación térmica.
- Fácilmente lavable con detergente, agua y cepillo. Incluso puede emplearse aguarrás mineral.

SISTEMA N°	ESPESOR PELICULA SECA		CONSUMO DE MATERIALES			USOS
	ELASTOMERO	CON TELA	PLASTIPREN	PLASTIROOF	TELA	
PL-1	0,35 mm	--	800 cc/m <sup>2</sup>	600 cc/m <sup>2</sup>	--	Para cubiertas con grandes pendientes.
PL-2	0,42 mm	--	1100 cc/m <sup>2</sup>	600 cc/m <sup>2</sup>	--	En cubiertas con pendientes pronunciadas
PL-3	0,56 mm	--	1600 cc/m <sup>2</sup>	600 cc/m <sup>2</sup>	--	Para cubiertas sin pendientes
PL-4	0,56 mm	1 mm	1600 cc/m <sup>2</sup>	600 cc/m <sup>2</sup>	200 g/ m <sup>2</sup>	Para cubiertas de ladrillo, losetas, maderas y tránsito.
PL-5	0,63 mm	1,05 mm	2600 cc/m <sup>2</sup>	--	200 g/ m <sup>2</sup>	Para sub-suelos en que los áridos gruesos pueden dañar la película.
PL-6	0,63 mm	--	2600 cc/m <sup>2</sup>	--	--	Para jardines, terrazas y sub-suelos en general, donde va pavimento pegado con mezcla.
PL-7	0,12 mm	--	--	500 cc/m <sup>2</sup>	--	Para muros, estucos, ladrillos, fibrocemento, hormigón, maderas, para tejas, arcilla y cemento.

Esta hoja técnica debe ser considerada sólo una guía general y en ningún caso constituye una Especificación Técnica para algún uso particular del producto. Para cualquier requerimiento específico favor consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## GUIA DE RESISTENCIA FISICA

**ABRACION:** Excelente a la abrasión y al tránsito moderado

**A LA LLAMA:** Autoextinguible. Evaporado el solvente no alimenta a la llama.

**ELONGACION:** Mínima 300% (membrana vulcanizada).

**ENVEJECIMIENTO:** Gran resistencia al deterioro, incluso bajo exposición ambiental severa.

**ESTABILIDAD:** Mantiene sus propiedades, no afectándole temperaturas extremas (-25°C a 100°C) ni choques térmicos. No es termoplástico.

**FLEXION:** Elevada, sin evidenciar deterioro ni perder impermeabilidad.

**IMPACTO:** Excelente.

**TRACCION:** Mínimo 110 kg/m<sup>2</sup>. A mayor espesor mayor resistencia, la que aumenta con la incorporación de tela poliéster.

## PREPARACION DE SUPERFICIES

- La superficie debe tener 28 días de fraguado y estar seca, limpia, firme, allanada, sin agujeros, discontinuidades, nidos o rebabas, eliminando, si existiesen, la impermeabilización antigua, grasas, aceites, sales, polvo o cualquier otro contaminante ajeno al sustrato.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o superficies con residuos asfálticos.
- Productos de lento secado duro.

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10° C e inferior a 30° C. Además, deberá encontrarse a lo menos 3° C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- No aplicar con temperaturas mayores de 30°C ni con sol directo.
- El repintado entre capas debe ejecutarse sólo cuando se compruebe la total volatilización de los solventes de la capa anterior.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.
- La humedad ambiente debe ser inferior al 80 %.

## PRECAUCIONES

- Los productos en estado líquido contienen solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejados de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. Los productos deben ser manipulados con guantes para evitar el contacto directo con la piel.

**NUMERO DE CAPAS Y CONSUMO SEGÚN SISTEMA PL**

SISTEMA	PLASTIPREN	PLASTIROOF N° 400
PL-1	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 2 capas de <b>Plastipren 300:</b> 250 cc/m <sup>2</sup> /capa	2 capas de terminacion 300cc/m <sup>2</sup> /capa
PL-2	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 3 capas de <b>Plastipren 300:</b> 270 cc/m <sup>2</sup> /capa	2 capas de terminacion 300 cc/m <sup>2</sup> /capa
PL-3	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 4 capas de <b>Plastipren 300:</b> 330 cc/m <sup>2</sup> /capa	2 capas de terminacion 300 cc/m <sup>2</sup> /capa
PL-4 (*)	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 4 capas de <b>Plastipren 300:</b> 330 cc/m <sup>2</sup> /capa	2 capas de terminacion 300 cc/m <sup>2</sup> /capa
PL-5 (*)	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 7 capas de <b>Plastipren 300:</b> 330 cc/m <sup>2</sup> /capa	
PL-6	1 capa de imprimante <b>Plastipren 301:</b> 300 cc/m <sup>2</sup> 7 capas de <b>Plastipren 300:</b> 330 cc/m <sup>2</sup> /capa	
PL-7		2 capas de terminacion 250 cc/m <sup>2</sup> /capa

**(\*) Sistema que lleva el agregado de tela de poliester entre la primera y segunda capa de revestimiento PL ASTIPREN 300**

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

# ***LINEA ESPECIAL***

# CHILCOSEAL 28

## Revestimiento Antihumedad



**CHILCOSEAL 28** es un revestimiento impermeabilizante para hormigón y estuco. Actúa con gran eficiencia contra presiones de agua tanto positivas como negativas. Reacciona con la humedad del muro, formando un complejo químico altamente impermeable al agua, que detiene el paso de humedad, permitiendo empapelar o pintar al cabo de pocas horas de su aplicación. Forma una película de poro abierto, es decir, permite el paso del vapor de agua, impidiendo el paso del agua en estado líquido. Se aplica incluso sobre el hormigón húmedo.

### PROPIEDADES

- Impermeabiliza, aunque la humedad provenga del otro lado del muro.
- Se aplica sobre superficies húmedas, incluso sobre hormigón o estuco durante su tiempo de curado, por lo que actúa como membrana de curado.
- Reacciona con el agua, formando un complejo químico impermeable al agua en su estado líquido, pero permeable a su vapor, permitiendo respirar al muro.
- Por ser de secado y de acción rápida, resuelve el problema de humedad en forma inmediata, ya que se aplica con facilidad con brocha, en dos capas.
- Antihongos (fungicida).
- Evita descascaramientos y eflorescencias salinas.
- Protege y decora a la vez, rellenando las minifisuras existentes.
- Permite su repintado con látex, óleos, esmaltes al agua y sintéticos convencionales.

### USOS

- Se puede aplicar en muros, cimientos, sobrecimientos, subterráneos, sótanos, habitaciones, garages, baños, cocinas, locales industriales, silos y cualquier lugar donde exista humedad.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco invierno
Terminación	Mate
Tiempo entre capas	Mínimo 4 horas
Rendimiento Práctico	500 g/m <sup>2</sup> en dos capas
Formas Aplicación	Únicamente con Brocha
Diluyente	6-101, sólo para limpieza
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Curado Total (20°C)	7 días
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-101
Formas de suministro	Envases de 5 kg.
Número de Capas	2

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES Y APLICACION

Aplicar una mano de CHILCOSEAL 28 con brocha. Dejar secar dos horas y aplicar una segunda mano de CHILCOSEAL 28, también con brocha. Efectuar cada aplicación a razón de 250 gramos por metro cuadrado. El producto debe aplicarse sin diluir. Usar brocha en forma circular para obtener una penetración máxima y una adecuada adherencia. A continuación, dar pasadas verticales para uniformar el revestimiento, cuidando de no dejar poros.

CHILCOSEAL 28 NO DEBE EMPLEARSE EN SUPERFICIES PINTADAS. **Elimine todas las pinturas existentes**, en base a escobillas, lijas, espátulas, sopletes o removedores. Si existe suciedad, manchas de aceite o grasas, elimínelas con un detergente desengrasante enérgico. Enseguida enjuague prolijamente con agua limpia. Si existieran hongos o materiales sueltos se deben eliminar. Homogeneizar bien el producto antes de aplicar.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- El sustrato debe ser humedecido y encontrarse libre de todo tipo de pinturas, impurezas, polvo y suciedad, previo a la aplicación de CHILCOSEAL 28.
- El CHILCOSEAL 28 se aplica a la viscosidad de despacho y no debe ser diluido. Para limpieza de equipos usar aguarrás mineral.
- CHILCOSEAL 28 antihumedad es un revestimiento fungicida que reacciona con la humedad, formando una capa totalmente impermeable sobre la cual, después de 2 a 4 horas, se puede empapelar o pintar con óleos, látex o esmaltes, si se desea.
- Para recubrir el CHILCOSEAL 28 con yeso, pasta muro, o recubrimientos texturados, esperar 24 horas.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCORROFIN MT 350



**Anticorrosivo Mediana Temperatura.  
Convertidor del Óxido a Magnetita.**

**CHILCORROFIN MT 350** es un anticorrosivo estabilizador del óxido por conversión a magnetita ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ), de elevada resistencia a la temperatura, humedad y al ambiente marino. Está formulado en base a resina acrilsilicona modificada que le otorga excelente protección, adherencia y estabilidad térmica frente a temperaturas de hasta 350°C.

## PROPIEDADES

- Resiste temperaturas de hasta 350°C, calor seco.
- Gran resistencia a la intemperie, humedad y ambiente salino.
- Aventajada velocidad de secado libre de polvo.
- Excelente adherencia al acero debidamente preparado.
- Gran poder de humectación.
- Aplicable mediante brocha o pistola.
- Puede ser aplicado sobre óxido firmemente adherido, gracias a su pigmentación estabilizadora del óxido por conversión a Magnetita.

## USOS

Como pintura de protección anticorrosiva en superficies de acero tales como: Calderas, Tuberías, Estufas, Intercambiadores de Calor, Chimeneas y Hornos. En general, en equipos que prestan servicio en temperaturas de hasta 350°C en forma continua y máximos ocasionales de 400°C.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo Óxido
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	27 +/- 2%
Viscosidad (25°C)	67 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,08 +/- 0,02
Rendimiento Teórico (1)	40 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-400
Espesor seco por capa	1.0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	30 minutos
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	6 - 24 horas
Limpieza de equipos	6-400
Temperatura máxima Servicio	350°C calor seco
Formas de suministro	Envase de 1/4, 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general es posible considerar una pérdida aproximada entre el 10 y 40% según sean las condiciones reales de trabajo.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.
- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5 o como mínimo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza un hidroarenado a 3500 – 4000 psi, según norma.
- Cuando se efectue limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.

- Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

## ESMALTE DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR MT 351.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C, como máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiental deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- En la limpieza de equipos usar Diluyente 6- 400.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No aplicar en espesores superiores a 1.0 mils por capa.
- No debe emplearse para servicios de inmersión.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear suministro de aire y ventilación forzada.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCOMAR MT 351

**Esmalte Mediana Temperatura.**



**CHILCOMAR MT 351** es un esmalte de elevada resistencia a la temperatura, humedad y ambiente marino. Está formulado en base a resina acrilsilicona modificada que le otorga excelente protección, capacidad sellante y estabilidad térmica, frente a temperaturas de hasta 350°C.

## PROPIEDADES

- Resiste temperaturas de hasta 350°C, calor seco.
- Gran resistencia a la intemperie, humedad y ambiente salino.
- Aventajada velocidad de secado libre de polvo.
- Excelente adherencia al acero debidamente imprimado.
- Aplicable mediante brocha o pistola.
- Se suministra en variedad de colores.

## USOS

Como pintura de protección y sello en superficies de acero previamente imprimadas con CHILCORROFIN MT 350, tales como: Calderas, Tuberías, Estufas, Intercambiadores de Calor, Chimeneas y Hornos. En general, en equipos que prestan servicio en temperaturas de hasta 350°C en forma continua y máximos ocasionales de 400°C.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	19 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	75 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	0.91 +/- 0,05 (aluminio) 1.15 +/- 0.05 (negro y rojo óxido)
Rendimiento Teórico (1)	28 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-400
Espesor seco por capa	1.0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0,25 horas
Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo entre capas (20°C)	6 - 24 horas
Limpieza de equipos	6-400
Temperatura máxima Servicio	350°C calor seco
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	1 o 2

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general es posible considerar una pérdida aproximada entre el 10 y 40% según sean las condiciones reales de trabajo.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO Y ACERO NUEVO O ANTIGUO

- La superficie a ser protegida deberá estar imprimada con una o dos manos de CHILCORROFIN MT 350, aplicado según las instrucciones que se entregan en la Hoja Técnica correspondiente.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

CHILCORROFIN MT 350

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C, como máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiental deberá ser inferior a 80%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- En la limpieza de equipos emplear Diluyente 6 400.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No aplicar en espesores superiores a 1 mils por capa.
- No debe emplearse para servicios de inmersión.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear suministro de aire y ventilación forzada.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

# CHILCOZINC AC 420



## Anticorrosivo Inorgánico de Zinc, Base Agua.

**CHILCOZINC AC 420** es un revestimiento inorgánico de zinc, base agua, que actúa protegiendo galvánicamente al acero, ya que el zinc del revestimiento anticorrosivo actúa como ánodo y la estructura de acero como cátodo, generándose así una pila galvánica de protección, sacrificándose el zinc en beneficio del acero. El CHILCOZINC AC 420 una vez curado, desarrolla una elevada dureza y resistencia mecánica en lo que respecta a abrasión, impacto y dureza, minimizando los daños por traslado y transporte. Es un producto también denominado y empleado como Galvanizado en Frío.

### PROPIEDADES

- Extraordinaria protección anticorrosiva por su eficiente acción galvánica del tipo protección catódica.
- Alta adherencia al acero preparado con Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco SSPC – SP5.
- Posee una muy buena repintabilidad. No tiene tiempo máximo de repintado. Sólo debe considerarse un tiempo mínimo de repintado hasta el completo curado del CHILCOZINC AC 420.
- Puede ser aplicado hasta un espesor de 100 micrones secos sin presentar “piel de cocodrilo” (mud cracking).
- Durante el proceso de curado forma sales alcalinas, creando porosidad en la película. Esta porosidad debe ser sellada mediante una delgada capa de anticorrosivo diluido antes de aplicar los restantes productos de terminación.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.
- Cura con la humedad y anhídrido carbónico del aire.
- Rápido curado. En situaciones normales debe repintarse en 48 horas. En condiciones de alta humedad y temperatura podría repintarse después de sólo 24 horas de aplicado.
- Excelente resistencia a los solventes.

### USOS

- Anticorrosivo de uso en ambientes industriales, ambientes marinos agresivos e intemperie en general.  
Indicado para la protección de estructuras de acero, cañerías aéreas, galpones, superestructuras de barcos, techos, equipos, maquinarias, exterior de

estanques, interior de estanques de almacenamiento de combustibles, otros.

- Para ser aplicado en maestranzas como shop primer en aquellas estructuras y elementos que requieren ser trasladados y/o mantenidos mucho tiempo sólo con el imprimante base, antes de aplicar las capas de acabado.
- Como Galvanizado en Frío.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Gris, Gris rojizo
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen (1)	62 +/- 1%
Peso Específico Mezcla(20°C)	3.05 +/- 0,08
Rendimiento Teórico (1)	93 m <sup>2</sup> /gl/ 25 micras seco
Contenido de Zinc en película seca.	90 a 92%
Formas Aplicación	Pistola, Airless
Diluyente	Agua
Espesor seco/capa	50-75 micras
Tiempo Secado Tacto (20°C)	15 minutos
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	48 horas
Limpieza de Equipos	Agua
Relación de Mezcla	Todo B sobre todo A
Vida útil de la mezcla (20°C)	4 horas
Forma de suministro	Comp. A : 3250 cc Comp... B : 3799 g.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1

(1) El contenido de sólidos en volumen y el rendimiento teórico expresados en la tabla anterior, corresponden al práctico obtenido (sin considerar pérdidas) una vez el producto aplicado y completamente curado. Estos valores han sido estimados de acuerdo el método ASTM D 2696, modificado.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura mal adherida, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y otros.
- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5

### PRODUCTOS DE SELLO (tie coat a 20-25 micras)

CHILCORROFIN 70 y otros.

### ESMALTES DE TERMINACIÓN

CHILCOMAR 74 ; CHILCOMAR 731;  
FINOXID 172 ; FINOXID 173 ;  
EPITAR 90 ; EPITAR 838 HB ;  
ESMALTE EPOXICO AL AGUA PA-721 y B-521;  
POLIPLASTI 995 y otros.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser superior al 30% e inferior al 80%.
- Agitar el componente A antes de agregar sobre éste el componente B ( polvo de zinc micronizado).
- Agregar el componente B sobre el componente A haciéndolo pasar a través de una malla fina. El mezclado debe efectuarse mediante constante agitación mecánica o por agitación con una paleta hasta total homogenización.

- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la jornada.
- Los imprimantes de sello a aplicar sobre el CHILCOZINC AC 420 deben aplicarse diluidos, con baja viscosidad y en espesores no superiores a 25 micrones.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- Emplear sólo en medios ambientes con pH entre 5 y 9.
- Si se aplica en ambientes de muy baja humedad debe considerarse rociarlo con agua.
- No aplicar en espesores húmedos mayores a 150 micrones.
- El producto debe ser aplicado sólo sobre acero con preparación de superficie, mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SS PC SP5.
- Las reparaciones (touch up) sobre el CHILCOZINC AC 420 debe efectuarse con orgánico rico en zinc o CHILCORROFIN 70.
- El CHILCOZINC AC 420 no debe ser recubierto con revestimientos alquídicos, debido a que se saponifica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# DUPLEX HD - 500



## Revestimiento de Protección a Color para Aceros Galvanizados en Caliente.

**DUPLEX HD - 500** es un revestimiento semibrillante a color, reactivo, de gran capacidad de adherencia y protección sobre elementos galvanizados en caliente, nuevos. Este producto no requiere de tratamiento químico a la base galvanizada que sacrifica el zinc, sólo requiere de un desengrase y lijado superficial. Presenta rápido secado, alta impermeabilidad y muy buena resistencia a la luz solar.

### PROPIEDADES

- Excelente adherencia sobre galvanizados en caliente nuevos, sin óxido.
- Buena retención del color y brillo.
- Gran dureza, flexibilidad y tenacidad.
- Elevada resistencia al impacto.
- Alta impermeabilidad.
- Excelente resistencia a la intemperie y neblina salina.
- Resiste aceites minerales, vegetales.
- Buena resistencia a humos de elementos corrosivos industriales.
- Dadas sus características de formulación y propiedades éste producto no requiere del uso de promotores de adherencia ni de agentes decapantes, ácidos u otros químicos, que deterioran y destruyen la capa anódica de zinc.

### USOS

- Todo tipo de estructuras y planchas de acero galvanizado en caliente, expuestas a la intemperie y/o ambientes agresivos como industrias, instalaciones portuarias, coches de ferrocarriles, termoeléctricas, muelles, camiones, torres de alta tensión, aeropuertos, instalaciones mineras, agroindustria, salmoneras e industrias pesqueras, otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Volumen	45 +/- 2 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1.28 +/- 0.03
Rendimiento Teórico (1)	67 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-253
Espesor seco por capa	2 mils (50 micrones)
Secado Tacto (20°C)	5 minutos
Secado libre de polvo (20°C)	25 minutos
Secado Duro (20°C)	4horas
Secado total (20°C)	2 días
Tiempo entre capas (20°C)	8 a 48 horas
Limpieza de equipos	Diluyente 6-253
Formas de suministro	Juegos de 1.25 galones y juegos de 5 galones
Número de Componentes	2
Relación de Mezcla	4 A x 1 B
Vida útil de la mezcla	1,5 horas
Número de Capas	Según especificación

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general, es posible considerar una pérdida por concepto de aplicación del producto, entre un 10 y 40%.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### GALVANIZADOS

#### Galvanizados Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar y lijar la superficie con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase y dejar secar.
- Pintar con 2 capas de DUPLEX HD 500.

#### Galvanizado Antiguo Oxidado

- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remover aceites, grasas, salinidad, acidez y alcalinidad, si existieran, mediante un lavado con una solución de detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar y lijar con abundante agua dulce y limpia. Verificar correcto desengrase. Dejar secar.
- Desmanchar (touch-up) aplicando una capa de CHILCORROFIN 70 o 71 y luego aplicar una mano general a toda la superficie del mismo anticorrosivo. Posteriormente aplicar las manos especificadas de DUPLEX HD 500.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

GALVANIZADOS NUEVOS: No requiere.

GALVANIZADOS OXIDADOS: Chilcorrofin 70 o 71.

## RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Homogenizar adecuadamente cada componente del producto antes de usar.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253
- DUPLEX HD - 500 debe ser aplicado en recintos aireados para permitir el adecuado secado del producto y la evacuación de sus solventes.
- La temperatura del substrato deberá encontrarse como mínimo a 10°C, máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En sectores encerrados emplear ventilación forzada.
- En su manipulación el producto puede producir daño a la piel y causar irritabilidad en los ojos y mucosas por lo que debe manipularse con guantes, anteojeras y máscaras.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# DUPLEX HD 550



## Revestimiento de Alta Resistencia Química para Aceros Galvanizados.

**DUPLEX HD-550** es un revestimiento protector de alta adherencia sobre acero galvanizado nuevo. Esta gran adherencia la logra sin necesidad de decapado o de otro tratamiento químico, que deterioran la capa de zinc. Posee gran impermeabilidad y elevada resistencia a los ácidos, álcalis, intemperie, humedad y al ambiente salino. Es elástico y resiliente. Presenta muy buena resistencia a la radiación UV y otorga gran facilidad en el repintado para trabajos de mantenimiento.

### PROPIEDADES

- Excelente adherencia a Galvanizados en Caliente y/o Zinc Alum nuevos.
- Excelente resistencia humos, vapores y salpicaduras de ácidos y álcalis de alta y baja concentración.
- Notable resistencia a intemperie, ambiente salino y humedad.
- Elevada elasticidad y resiliencia.
- Gran impermeabilidad y solidez de color.
- Excelente repintabilidad. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado.
- Dadas sus características de formulación y propiedades éste producto no requiere del uso de anticorrosivos, promotores de adherencia ni de agentes decapantes, ácidos u otros químicos, que deterioran y destruyen la capa anódica de zinc.
- Con una adecuada preparación de superficies, logra adherencias sobre galvanizado nuevo superiores a los 45 kg/cm<sup>2</sup>.

### USOS

- En el sellado y protección de los revestimientos galvanizados de todo tipo de construcción industrial como por ejemplo: plantas de celulosa, estructuras marítimas, portuarias, pesqueras, empresas mineras, refinerías, fundiciones, torres de alta tensión, ambientes industriales y marinos muy agresivos.
- Sobre planchas del tipo Steel Panel prepintadas y sobre zincalum nuevo. Otros usos consultar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	26 +/- 2%
Viscosidad (25°C)	85 – 100 KU
Peso Específico (20°C)	1,13 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	39 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	Mínimo 8 horas.
Vulcanizado (20°C) (2)	30 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), deben considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; calidad del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

(2) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### GALVANIZADOS NUEVOS

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua limpia y dulce, comprobar efectividad del desengrase. Dejar secar.
- Pintar con 2 o 3 capas de DUPLEX HD-550.

### GALVANIZADO ANTIGUO OXIDADO

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia, comprobar efectivamente de desengrase. Dejar secar.
- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7 .
- Desmanchar (retoque) aplicando una capa puntual de CHILCORROFIN 70 o 71 en la zona afectada y luego aplicar una mano general del anticorrosivo a toda la superficie. A continuación aplicar el DUPLEX HD-550.
- Desde la aplicación de la última mano de anticorrosivo a la aplicación de la primera mano de DUPLEX HD 550 no deben pasar más de 3 a 4 horas.

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

### GALVANIZADOS NUEVOS:

No requiere

### GALVANIZADO OXIDADO :

CHILCORROFIN 70 o CHILCORROFIN 71

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 3°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- Producto de lento secado duro. Siete días para manipulación y traslado.
- Producto de lento secado duro, durante el proceso de pintado y apilamiento de las piezas, se debe procurar el uso de separadores de plástico y/o madera, evitando el contacto directo entre las piezas
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# CHILCORROFIN AT 600



**Esmalte Anticorrosivo de Alta Temperatura.  
Estabilizador del Oxido.**

**CHILCORROFIN AT 600** es un esmalte anticorrosivo de muy elevada resistencia a la temperatura, intemperie, humedad y ambiente marino. Está formulado en base a resinas de siliconas modificadas y pigmentos estabilizadores del óxido, presentando excelente protección, adherencia y estabilidad térmica frente a temperaturas de hasta 600°C.

## PROPIEDADES

- Es un esmalte anticorrosivo especialmente formulado para evitar que en procesos de parada de planta se produzca corrosión, a causa de condensación por diferencias de temperatura en la superficie o bien por humedad y/o salinidad ambiental.
- Por sus características y propiedades está formulado para cumplir una doble función (anticorrosivo y esmalte)
- Resiste temperaturas de hasta 600°C, calor seco y alzas ocasionales de temperatura hasta 800°C por cortos intervalos de tiempo.
- Gran resistencia a la intemperie, humedad y ambiente salino.
- Se aplica con facilidad mediante brocha o pistola.
- Rápido secado tacto.
- Excelente adherencia y humectación al acero.

## USOS

Como imprimante de protección anticorrosiva y terminación en superficies de acero expuestas a temperaturas de hasta 600°C en forma continuada y máximos ocasionales de 800 °C. Especialmente indicado como pintura de fondo en Calderas, Tuberías, Estufas, Intercambiadores de calor, Chimeneas y Hornos.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Aluminio, Negro y Rojo Oxido.
Terminación	Mate
Sólidos en Volumen	35 +/- 1%
Viscosidad (25°C)	70 +/- 5 UK
Peso Especifico (20°C)	1,15 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	52 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco por capa	1.0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	15 minutos
Secado Duro (20°C)	Sobre 150°C
Tiempo entre capas (20°C)	6 - 24 horas
Limpieza de equipos	6-410
Temperatura máxima Servicio	600°C calor seco
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general es posible considerar una pérdida aproximada entre el 10 y 40% según sean las condiciones reales de trabajo.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.
- Debe eliminarse el óxido de laminación mediante chorreo abrasivo a grado Metal Blanco, según norma SSPC-SP5 o como mínimo a grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10.

### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Debe eliminarse toda suciedad, polvo, pintura mal adherida, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y cualquier otro tipo de contaminante. Sólo se aceptará aquella pintura antigua muy firmemente adherida y sin corrosión bajo la película.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la norma SSPC-SP1 y posterior chorreo abrasivo a Grado Comercial, SSPC-SP6 o una limpieza Manual Mecánica SSPC-SP3. También es posible considerar como método de limpieza un hidroarenado a 3500 – 4000 psi, según norma.
- Cuando se efectue limpieza mecánica y existan zonas con cordones de soldaduras nuevas, posterior a la eliminación de escorias, se deberán neutralizar los cordones hasta pH7.
- En superficies con pits profundos se deberá efectuar un chorreo abrasivo a Casi Metal Blanco, según norma SSPC – SP 10.

Si se emplean pernos y tuercas nuevos en la reparación, éstos deberán estar exentos de chapa de laminación.

### ESMALTE DE TERMINACION

No requiere.

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 10°C, como máximo a 35 °C y a lo menos en 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiental deberá ser inferior a 85%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- En la limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- Si inicialmente no se alcanza una temperatura mínima de 150 °C, la película de pintura no endurecerá.
- No aplicar en espesores superiores a 1 mils por capa.
- No debe emplearse para servicios de inmersión.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

### PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear suministro de aire y ventilación forzada.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# ABSORKOTE 707

## Revestimiento Anticondensante



**ABSORKOTE 707** es un revestimiento anticondensante, de gran capacidad de absorción y retención de agua, formulado para brindar una efectiva solución a problemas de goteo por condensación en cubiertas metálicas. El producto se encuentra fabricado y capacitado para trabajar en esta condición por un largo período de tiempo, sin sufrir problemas ni desprendimientos.

### PROPIEDADES

- Extraordinario poder de absorción de agua (100% de su peso en seco).
- Por su formulación el producto es capaz de absorber la humedad ambiente e impedir el goteo que se produce por condensación. Cuando la temperatura aumenta en forma natural, éste devuelve al medio la humedad contenida, en forma de vapor.
- Es inodoro y no tóxico.
- Fungicida.
- Excelente adherencia sobre fondos metálicos adecuadamente preparados.
- Gran elasticidad de la película, que acompaña el movimiento térmico de la cubierta metálica.
- Puede ser aplicado en elevados espesores por capa.
- Su capacidad de absorción de agua es función del espesor de la película.
- Por ser un producto base agua, libre de solventes orgánicos, no presenta problemas ni riesgos mayores al ser empleado en espacios confinados.
- De sencilla aplicación a brocha, rodillo o equipo airless.
- Elevada durabilidad sin pérdida de sus cualidades originales.

### USOS

- Como revestimiento anticondensante para interior de cubiertas metálicas en cielos de plantas, Bodegas, Gimnasios, Galpones, Contenedores y otros. Para ser empleado en áreas industriales y arquitectónicas, donde se produzca goteo por condensación de humedad.
- Paneles prepintados.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco invierno
Terminación	Mate
Peso Específico (20°C)	1,0 +/- 0,05
Rendimiento Teórico	6m <sup>2</sup> /gl (0.3 mm espesor) 5m <sup>2</sup> /gl (0.4 mm espesor) 4m <sup>2</sup> /gl (0.5 mm espesor)
Formas Aplicación	Brocha, Rodillo, Airless
Diluyente	Agua
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	24 horas
Limpieza de Equipos	Agua
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### GALVANIZADO

##### Galvanizados Nuevos

- Remover aceites y grasas, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia, comprobar efectividad de desengrase. Dejar secar.
- Imprimir con una capa de PLASTIPREN 301. Aplicar las capas especificadas de ABSORKOTE 707.

##### Galvanizado Antiguo Oxidado

- Remover aceites y grasas, si existieran, mediante detergente Neutro WX 310 diluido al 5 % en agua dulce. Lavar con abundante agua dulce y limpia. Dejar secar.

- Eliminar los óxidos y pintura mal adheridos, polvo y pintura envejecida mediante métodos mecánicos y manuales.
- Remanentes de Salinidad, Acidez y Alcalinidad, se lavan con abundante agua dulce y restregado hasta su completa eliminación, alcanzando un pH 7 ( neutro ) .
- Desmanchar (retoque) aplicando una capa en la zona afectada de CHILCORROFIN 43 ; 45 o 52. Una vez efectuado el desmanche, aplicar una capa general a toda la superficie, del mismo imprimante.
- Aplicar las capas correspondientes de ABSORKOTE 707 en toda la superficie.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

GALVANIZADO NUEVO :

PLASTIPREN 301

ACERO CARBONO O GALVANIZADO OXIDADO:

CHILCORROFIN 43 ; CHILCORROFIN 45 y  
CHILCORROFIN 52

### RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 8°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C ni menor a 15°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.
- Para limpieza de equipos usar Agua.
- En el caso de superficies galvanizadas, debe siempre comprobarse la calidad del desengrase mediante la prueba de humectación de la superficie con agua.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente químico fuerte.
- Sobre acero carbono aplicar uno de los imprimantes recomendados.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

SISTEMA	ESPESOR PELICULA SECA	CONSUMO ABSORKOTE	PODER DE CAPTACION AGUA	USOS
RA-1	0.30 mm	630 cc/m <sup>2</sup>	0.3 lt/m <sup>2</sup>	Para cubiertas sobre espacios libres en general o espacios cerrados con ambiente de baja humedad.
RA-2	0.40 mm	760 cc/m <sup>2</sup>	0.4 lt/m <sup>2</sup>	Para cubiertas sobre espacios cerrados con ambientes medianamente humedos.
RA-3	0.50 mm	950 cc/m <sup>2</sup>	0.5 lt/m <sup>2</sup>	Para cubiertas sobre espacios cerrados con ambientes de alta humedad.
RA-4	1.00 mm	1900 cc/m <sup>2</sup>	1.0 lt/m <sup>2</sup>	Para cubiertas sobre espacios cerrados con emision interior de vapor.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC 3011



## Imprimación Antiácida para Sistemas de Alta Exigencia

**NOVOLAC 3011** es una imprimación antiácida de elevada resistencia química, excelente capacidad de sellado y gran poder de adhesión y humectabilidad sobre hormigón y acero. Es un producto de reacción, libre de solventes, de alta resistencia a la humedad y a la inmersión permanente en agua.

### PROPIEDADES

- Buena resistencia a los ácidos, álcalis, intemperie y ambiente salino.
- Excelente imprimación para un sistema antiácido ya sea en exposición directa a humos y vapores o en inmersión permanente.
- Excelente adherencia a hormigón y a acero.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- No presenta contracción de fragüe.
- Gran impermeabilidad al agua y humedad.
- Atóxico una vez curado.

### USOS

Por sus importantes propiedades adhesivas y su elevada humectabilidad, se recomienda su uso como imprimante de un esquema de protección expuesto o en contacto directo con líquidos agresivos y/o abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad presentes en las condiciones de servicio. Aplicable en superficies verticales y horizontales.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Transparente
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla (20°C)	1,12 +/- 0,03
Rendimiento Práctico	270 a 350 g/m <sup>2</sup>
Formas Aplicación	Brocha o Airless
Diluyente	6-214
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	Con filler : 1 a 30 días Sin filler : 1 a 2 horas
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-253
Relación de Mezcla en peso	1.5 kg A x 0.9 kg de B.
Vida útil de la mezcla (20°C)	0.5 horas
Forma de suministro	Envases de 1.5 kg. De A y 0.9 kg. de B.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o 2

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO

- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua. Enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar todos los residuos de detergente y dejar secar.
- Efectuar un tratamiento de superficies mediante Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

#### FIERRO O ACERO ANTIGUO

- Debe eliminarse todo vestigio de suciedad, polvo, pintura mal adherida, óxido rojo, herrumbre, óxido de laminación, sales, ácidos, álcalis y otros.

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares.
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- Como procedimiento de preparación de superficies deberá emplearse un lavado con detergente neutro WX 310, según lo descrito en la Norma SSPC-SP1 y posterior Chorreo Abrasivo a Grado Metal Blanco, SSPC-SP5.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLAC 3011.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con NOVOLAC 3011.

Para tratamiento de hormigones contaminados, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

NOVOLAC 3032; NOVOLAC 3031; NOVOLAC 3021.

Los revestimientos de terminación deben ser aplicados, sobre el imprimante NOVOLAC 3011 cuando éste esté gelando (con tac) o sobre el imprimante NOVOLAC 3011, saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- Si se requiere, acondicionar a baño maría (80°C), cada componente por separado hasta que éstos alcancen una temperatura entre 18 y 20°C, luego efectuar la mezcla.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, efectuando la mezcla hasta total homogeneización.
- Si es necesario, debe considerarse saturar con filler de cuarzo la capa de IMPRIMANTE NOVOLAC 3011, estando recién aplicado. Una vez curado eliminar el excedente de cuarzo no adherido.
- Para la limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de imprimante capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma bien planificada.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC 3021



## Revestimiento Antiácido Autonivelante para Pisos de Hormigón de Alta Exigencia.

**NOVOLAC 3021** es un revestimiento antiácido intermedio, autonivelante, para pisos de hormigón, que otorga muy alto espesor por capa. Es un producto de reacción, el cual posee elevada resistencia química y mecánica. Presenta muy buena resistencia a diversos tipos de ambientes corrosivos así como a elevados requerimientos mecánicos.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a ácidos, álcalis y salinidad.
- Empleado como capa intermedia de refuerzo y alto espesor en un sistema NOVOLAC antiácido de revestimiento de pisos. Consultar nuestro Departamento de Asesoría Técnica.
- Gran impermeabilidad a la humedad y al agua.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Atóxico una vez curado.
- Excelente resistencia mecánica a la abrasión e impacto.
- Elevada resistencia a los solventes.
- Autonivelante.

### USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a medios químicos y mecánicos de alta exigencia, además de su muy alto espesor por capa se recomienda su uso como revestimiento intermedio de refuerzo químico y mecánico en pisos de alta exigencia.
- En pisos de Naves EW ; Plantas SX ; Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras ; Celulosa.
- Corresponde al producto de aplicación como capa intermedia de los esquemas de protección antiácida de la línea Novolac. Debe aplicarse sólo sobre superficies de hormigón debidamente imprimadas, expuestas o en contacto directo con líquidos agresivos y/o abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad a que estará expuesto en las condiciones de servicio.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Variedad
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	98 %
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,80 +/- 0,08
Rendimiento Práctico Promedio	6 kg/m <sup>2</sup> /3 mm espesor 5 kg/m <sup>2</sup> 2,5 mm espesor
Formas Aplicación	Rodillo con puntas, Rastrillo
Diluyente	No requiere
Tiempo de Repintado (20°C)	Hasta 30 días con Filler.
Limpieza de Herramientas	Diluyente 6-253
Relación de Mezcla en peso	Integramente comp.. B sobre comp.A
Vida útil de la mezcla (20°C)	0.5 horas
Forma de suministro	Juegos de 25 kg. Netos
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLAC 3011 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con NOVOLAC 3011.

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

NOVOLAC 3011

### Nota:

El NOVOLAC 3021 debe aplicarse sobre el imprimante NOVOLAC 3011 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac, o sobre el NOVOLAC 3011 saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## PRODUCTOS DE TERMINACION

NOVOLAC 3031 y NOVOLAC 3032

### Nota:

El NOVOLAC 3031 y 3032, deben aplicarse sobre el revestimiento intermedio NOVOLAC 3021 mientras éste se encuentre aún gelando, con tac, o sobre el NOVOLAC 3021 saturado con filler de cuarzo, sin límite de tiempo.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.

- Durante la aplicación y curado, la temperatura ambiente no deberá ser superior a 35 °C; ni inferior a 10 °C para evitar producir opacidad superficial.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Homogeneizar completamente cada uno de los componentes por separado antes de efectuar la mezcla de éstos.
- El componente B debe incorporarse en su totalidad al componente A, agitando la mezcla hasta total homogeneización.
- Una vez preparada la mezcla, derramarla y extenderla sobre la superficie; con una llana simple o mediante un rastrillo especial, con graduación del espesor deseado.
- Pasar un rodillo de púas para facilitar la salida aire atrapado.
- Para limpieza de herramientas emplear Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de revestimiento capaz de ser trabajado en media hora. Ir avanzando en el trabajo en forma planificada.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que este alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No recomendado para amoníaco, glicol éteres ni solventes clorados.
- No aplicar con temperaturas menores a 10°C a menos que el producto se encuentre específicamente formulado para esas condiciones.
- Producto dos componentes con un reducido tiempo de Pot Life, no mayor a 25 minutos a 20°C.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC 3025



## Revestimiento Anticorrosivo Antiácido, Convertidor de Óxido a Magnetita.

**NOVOLAC 3025** es un revestimiento anticorrosivo, epoxi fenólico, antiácido, de alta resistencia química y gran poder de adhesión y humectabilidad sobre acero. Formulado con pigmentos anticorrosivos convertidores del óxido a magnetita, que actúan humectando, estabilizando e incorporando a la pintura aquellos óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Es un producto de reacción, de alta resistencia a los ambientes ácidos, alcalinos, salinos, solventes y a la inmersión permanente en agua.

### PROPIEDADES

- Excelente resistencia a ambientes ácidos y alcalinos corrosivos.
- Elevada adherencia y humectación sobre acero.
- Presenta mínima contracción después de curado.
- Gran capacidad anticorrosiva.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y bases.
- Atóxico una vez curado.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.

### USOS

Por sus importantes propiedades adhesivas, anticorrosivas y su elevada humectabilidad, se recomienda su uso como imprimante en esquemas de protección antiácida NOVOLAC, que estarán expuesto o en contacto directo con ácido sulfúrico, líquidos corrosivos y/o elementos abrasivos. La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad existente en las condiciones de servicio.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo óxido
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Volumen	85% +/- 2
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,29 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	127m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Llama, Airless
Diluyente	6-550
Espesor seco/capa	3 –6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	8 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 – 8 horas
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	3.25 kg A x 1.45 kg B
Vida útil de la mezcla (20°C)	45 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 4.7 kg
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.
- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua, enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.
- Tratar la superficie mediante chorreo abrasivo a Grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10. Para uso en inmersión, efectuar chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC – SP 5.

## PRODUCTOS DE TERMINACIÓN

NOVOLAC 3032 ; NOVOLAC 3031 y NOVOLAC 3038.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.

- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la próxima media hora de trabajo.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 15°C.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC HB 3031



## Revestimiento Epoxi Fenol Novolac, Sello Antiácido para Pisos

**NOVOLAC HB 3031** es un revestimiento epóxi fenólico, antiácido, de terminación, autonivelante, de gran resistencia química, mecánica y alta tenacidad. Formulado para ser aplicado sólo sobre superficies horizontales de acero u hormigón. Es un producto para ser aplicado en elevados espesores por capa. Presenta excelente comportamiento en ambientes marinos, mineros e industriales de alta agresividad.

### PROPIEDADES

- Notable resistencia química a ambientes, vapores y chorreos ácidos y alcalinos corrosivos; principalmente ácido sulfúrico y soda cáustica.
- Muy buena resistencia mecánica a la abrasión, impacto y flexión.
- Gran capacidad de adherencia a hormigón y acero, debidamente imprimados.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Estabilidad térmica a altas temperaturas continuas, 110°C calor seco.
- Mejor comportamiento físico frente a shock térmicos que revestimientos epóxicos y vinilester convencionales.
- Una vez curado es inodoro y no tóxico.

### USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a medios químicos y mecánicos de alta exigencia, además de su muy alto espesor por capa se recomienda su uso como revestimiento terminación en pisos de alta exigencia.
- En pisos de Naves de Electro Obtención (EW) ; Plantas de Extracción por Solventes (SX); Plantas de Acido, Plantas Químicas; Refinerías ; Fundiciones; Sala de Batería; Sala de Bomba; Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras ; Celulosas y otros.
- Capa de terminación en pisos, de los esquemas de protección antiácida de la línea Novolac.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo óxido
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,19 +/- 0,03
Formas Aplicación	Brocha, Llana, Airless
Diluyente	6-550
Espesor seco por capa	0.5 a 1mm
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 – 8 horas
Rendimiento Práctico	0,9 a 1,8 kg/m <sup>2</sup>
Limpieza de Equipos	Diluyente 6-253
Relación de Mezcla	Todo A con todo B
Vida útil de la mezcla (20°C)	30 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 5 kg.
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

Para agresividades químicas específicas consultar con el Departamento de Asesoría Técnica.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### ACERO NUEVO Y ANTIGUO

- Emplear el mismo procedimiento descrito en el Anticorrosivos CHILCORROFIN 71; NOVOLAC 3011 y NOVOLAC 3025.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLAC 3011 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar la capa intermedia, NOVOLAC 3021 o bien aplicar la capa de terminación NOVOLAC 3031 (según especificación técnica).

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Luego imprimir con NOVOLAC 3011 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar la capa intermedia, NOVOLAC 3021 o bien aplicar la capa de terminación NOVOLAC 3031 (según especificación técnica).

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

NOVOLAC 3011 .

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos y herramientas, usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la próxima media hora de trabajo.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que este alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 15°C.
- Producto de dos componentes. Presenta un Pot Life 30 minutos.
- Este producto sufre tizamiento superficial al ser expuesto al sol directo y la resina cambia de color en contacto directo con ácidos. Estas dos situaciones presentan un problema sólo de tipo estético y no alteran en absoluto sus propiedades de resistencia química y mecánica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC HB 3032



## Revestimiento Epoxi Fenol Novolac Antiácido.

**NOVOLAC HB 3032** es un revestimiento epóxi fenólico, antiácido, de terminación, de gran resistencia química, mecánica y alta tenacidad. Formulado para ser aplicado sobre superficies horizontales y verticales de acero u hormigón. Es un producto para ser aplicado en elevados espesores por capa. Presenta excelente comportamiento en ambientes marinos, mineros e industriales de alta agresividad.

### PROPIEDADES

- Notable resistencia química a ambientes, vapores y chorreos ácidos y alcalinos corrosivos; principalmente ácido sulfúrico y soda cáustica.
- Excelente resistencia a la inmersión permanente en agua industrial, salada y combustibles (a temperatura ambiente) o bajo tierra incluso en suelos agresivos.
- Muy buena resistencia mecánica a la abrasión, impacto y flexión.
- Gran capacidad de adherencia sobre acero y hormigón, debidamente imprimados.
- Estabilidad térmica a altas temperaturas continuas, 110°C calor seco.
- Mejor comportamiento físico frente a shock térmicos que revestimientos epóxicos y vinilester convencionales.
- Una vez curado es inodoro y no tóxico.

### USOS

- Por sus importantes propiedades de resistencia a medios químicos y mecánicos de alta exigencia, además de su muy alto espesor por capa se recomienda su uso como revestimiento terminación en protección de estructuras, equipos y estanques de acero en: Naves de Electro Obtención (EW) ; Plantas de Extracción por Solventes (SX); Plantas de Acido, Plantas Químicas; Refinerías ; Fundiciones; Sala de Batería; Sala de Bomba; Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras ; Celulosas y otros.
- Sobre superficies de hormigón; tanto paramentos verticales como horizontales, estanques secundarios, pretilas canaletas, sumideros y trincheras; en general donde se generan condiciones de alta exigencia química y/o mecánica.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Rojo óxido
Terminación	Brillante
Sólidos en Volumen	100%
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,15 +/- 0,03
Rendimiento Teórico (1)	149m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Llana, Airless
Diluyente	6-550
Espesor seco por capa	200 a 350 micrones
Tiempo Secado Tacto (20°C)	2 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	5 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 – 8 horas
Rendimiento Práctico	0,350 a 0,600 kg/m <sup>2</sup>
Limpieza de Equipos	6-253
Relación de Mezcla	3.25 kg A x 1.45 kg B
Vida útil de la mezcla (20°C)	28 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 4.7 kg
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### ACERO NUEVO O ANTIGUO

- Emplear el mismo procedimiento descrito en los correspondientes imprimantes CHILCORROFIN 71 ; NOVOLAC 3025 ; NOVOLAC 3011.

## HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLAC 3011 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar las capas de terminación NOVOLAC 3032 (según especificación técnica).

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Luego imprimir con NOVOLAC 3011 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar las capas de terminación NOVOLAC 3032 (según especificación técnica).

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

NOVOLAC 3011.

## RECOMENDACIONES DE APLICACION

- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-253.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante la próxima media hora de trabajo.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15 °C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse por lo menos 3 °C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35 °C.
- La humedad relativa deberá ser inferior a 80 %.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- El componente A de este producto puede cristalizar cuando es almacenado a baja temperatura. En caso de cristalización, colocar el componente A a baño maría (80°C), hasta que este alcance una temperatura entre 18 y 20°C y esté fluido. El componente B deberá estar a similar temperatura. Luego efectuar la mezcla.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar con temperaturas menores a 15 °C.
- Producto de dos componentes. Presenta un Pot Life de 28 minutos.
- Este producto sufre tizamiento superficial al ser expuesto al sol directo y la resina cambia de color en contacto directo con ácidos. Estas dos situaciones presentan un problema sólo de tipo estético y no alteran en absoluto sus propiedades de resistencia química y mecánica.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLAC 3038

## Sello Elastomérico Antiácido



**NOVOLAC 3038** es un revestimiento elastomérico empleado como sello de terminación para sistemas de protección antiácida. Es un producto elástico y resiliente. Presenta gran solidez a la luz UV y elevada resistencia a los ácidos. Proporciona gran facilidad de repintado en trabajos de mantenimiento. Ideal en sistemas antiácidos NOVOLAC donde se requiera conservar el color del revestimiento de terminación, en ambientes de alta agresividad ambiental.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a los ácidos, especialmente al ácido sulfúrico.
- Película elástica y resiliente.
- Gran impermeabilidad.
- Elevada resistencia a la radiación solar y al ozono.
- Excelente repintabilidad. No presenta problemas de tiempo máximo de repintado.
- Evita el cambio de color que se produce en los Novolac epoxi-fenólicos en ambientes ácidos.

### USOS

- Como sello de terminación sobre NOVOLAC HB 3032 o 3025, en estructuras metálicas y sobre NOVOLAC HB 3032 en hormigón, expuestas a elevada contaminación ácida, como por ejemplo en Naves de Electro Obtención (EW) ; Plantas de Extracción por Solventes (SX); Plantas de Acido, Plantas Químicas; Refinerías ; Fundiciones; Sala de Batería; Sala de Bomba; Frutícolas ; Salmoneras; Lecheras ; Celulosas y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillo
Sólidos en Volumen	26 +/- 2%
Viscosidad (25°C)	90 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,13 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	39 m <sup>2</sup> /gl. 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Pistola, Airless
Diluyente	6-410
Espesor seco/capa	1 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 horas
Tiempo Secado Duro (20°C)	Sobre 24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	8 a 24 horas
Vulcanizado (20°C) (2)	30 días
Limpieza de Equipos	6-410
Formas de suministro	Envases de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

(2) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 24 horas de secado. El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas del producto, como p/ej su resistencia a la abrasión.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

- Emplear el procedimiento descrito en los correspondientes imprimantes recomendados como base para el NOVOLAC 3038.

### HORMIGÓN

- Emplear el procedimiento descrito en el correspondiente imprimante recomendado como base para el NOVOLAC 3038 .

## IMPRIMANTES RECOMENDADOS

### ACERO :

CHILCORROFIN 71 ; NOVOLAC 3025 .

### HORMIGÓN :

NOVOLAC 3011.

## REVESTIMIENTOS INTERMEDIOS

### ACERO :

NOVOLAC HB 3032.

### HORMIGÓN :

NOVOLAC HB 3032.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 10°C e inferior a 35 °C. Además, deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no debe ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente el producto antes de usar.

- Desde la aplicación del imprimante o revestimiento intermedio a la aplicación de la primera mano de NOVOLAC 3038 no deben pasar más de 3 a 4 horas.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-410.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- Requiere de un imprimante base al ser aplicado sobre acero u hormigón.
- Producto de lento secado duro, durante el proceso de pintado y apilamiento de las piezas, se debe procurar el uso de separadores de plástico y/o madera, evitando el contacto directo entre las piezas
- El producto posee una estabilidad al almacenamiento de 6 meses.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCIONES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- No aplicar en espesores húmedos mayores a 100 micrones.
- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. Se recomienda que el producto sea manipulado con guantes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLESTER 3600

**Anticorrosivo Antiácido,  
Convertidor de Óxido a Magnetita.**



**NOVOLESTER 3600** es un Revestimiento Anticorrosivo, antiácido, en base a resinas vinil éster, de alta resistencia química, adherencia y gran humectabilidad sobre acero. Formulado con pigmentos anticorrosivos convertidores del óxido a magnetita, que actúan humectando, estabilizando e incorporando a la pintura aquellos óxidos íntimamente adheridos al metal ( $\text{FeO}$  y  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), transformándolos en óxidos estables ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ). Aplicable en elevados espesores por capa, formando una película de gran capacidad de sellado, compacta e impermeable. Resistente principalmente a ambientes ácidos agresivos.

## PROPIEDADES

- Alta resistencia a ambientes ácidos.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Superior flexibilidad.
- Gran impermeabilidad y elevada dureza.
- Gran capacidad de humectación y adherencia sobre acero.
- La pigmentación del producto es químicamente inerte a sales, ácidos y alcalis.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo.
- En caso de corte o daño de la pintura hasta el metal base, la acción del pigmento anticorrosivo permite que la corrosión se detenga en los bordes, no continuando bajo la interfase metal – pintura.
- Resistente a una variedad de productos químicos.

## USOS

- Como imprimación anticorrosiva sobre aceros con esquemas de protección antiácida NOVOLESTER, que estarán expuestos en contacto directo con: vapores, salpicaduras y chorreos; principalmente de ácido sulfúrico y otras soluciones corrosivas utilizadas en los procesos de refinación en plantas de Acido, Naves de Electro obtención (EW) y Plantas de extracción por Solvente (SX). La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad existente en las condiciones de servicio y de operación.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Gris
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Peso	73% +/-2 reactivo
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,45 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	109m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Airless
Diluyente	6-705
Espesor seco/capa	3 a 6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 a 24 horas
Limpieza de Equipos	6-400
Relación de Mezcla	Todo A con Todo B
Vida útil de la mezcla (20°C)	20 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 1 y 5 galones
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura y todo el solvente reaccionado. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico y un sólido en volumen del 72% aproximadamente.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

- Desbastar aristas vivas y soldaduras mediante el uso de chascones y/o esmeriles angulares
- Eliminar todo vestigio de escoria y chisporroteos de soldadura.

- La superficie a ser protegida deberá estar exenta de todo residuo de grasas y aceites con que pudiera estar contaminada. Esta limpieza deberá efectuarse de acuerdo a la norma SSPC-SP1. Los mejores resultados se obtienen utilizando Detergente Neutro WX 310, diluido al 5% con agua, enjuagar con abundante agua dulce hasta eliminar los residuos de detergente y dejar secar.
- Tratar la superficie mediante chorreo abrasivo a Grado Casi Metal Blanco, según norma SSPC-SP10. Para uso en inmersión, efectuar chorreo abrasivo a Grado Metal Blanco, según norma SSPC – SP 5.

## PRODUCTOS DE TERMINACION

ACERO:  
NOVOLESTER 3800.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-400.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante los próximos 20 minutos de trabajo.

- Efectuar pruebas de rendimiento práctico antes de cubicar la cantidad de producto.
- Los tiempos entre manos están basados en condiciones de normales de aplicación, dilución, temperatura y espesor de película . Cuando alguno de estos parámetros cambia, tomar las medidas correspondientes.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- El producto emplea solventes reactivos en su formulación, parte de los cuales reaccionan y otros se volatilizan.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life (20 min. a 20°C).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

## PRECAUCION

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLESTER 3601

**Imprimante Antiácido para Hormigones.**



**NOVOLESTER 3601** es un imprimante antiácido en base a resinas vinil éster, de baja tensión superficial, alta humectabilidad, adherencia y resistencia química. Especialmente formulado para paramentos verticales y horizontales de hormigón. Aplicable en elevados espesores por capa, formando una película de gran capacidad de sellado, compacta e impermeable. Resistente principalmente a ambientes ácidos agresivos.

## PROPIEDADES

- Alta resistencia a ambientes ácidos.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Superior flexibilidad.
- Gran impermeabilidad y elevada dureza.
- Gran capacidad de humectación y adherencia sobre hormigón.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Resistente a una variedad de productos químicos.

## USOS

- Como imprimación y puente de adherencia sobre sustratos de hormigón con esquemas de protección antiácida NOVOLESTER, que estarán expuestos en contacto directo con: vapores, salpicaduras y chorreos; principalmente de ácido sulfúrico y otras soluciones corrosivas utilizadas en los procesos de refinación en plantas de Acido, Naves de Electro obtención (EW) y Plantas de extracción por Solvente (SX). La elección del revestimiento de terminación dependerá del tipo de agresividad existente en las condiciones de servicio y de operación.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Gris
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Peso	73% +/- 2
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,45 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	109m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Brocha, Airless
Diluyente	6-705
Espesor seco/capa	3 a 6 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	4 a 24 horas
Limpieza de Equipos	6-400
Relación de Mezcla	Todo A con Todo B
Vida útil de la mezcla (20°C)	20 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 1 y 5 galones
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	1 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura y todo el solvente reaccionado. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico y un sólido en volumen del 72% aproximadamente.

## PREPARACIÓN DE HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLESTER 3601.

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar de un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Una vez preparada la superficie imprimir con NOVOLESTER 3601.

## PRODUCTOS DE TERMINACION

HORMIGON:  
NOVOLESTER 3800.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- La humedad relativa ambiente deberá ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-400.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante los próximos 20 minutos de trabajo.
- Efectuar pruebas de rendimiento práctico antes de ubicar la cantidad de producto.
- Los tiempos entre manos están basados en condiciones de normales de aplicación, dilución, temperatura y espesor de película . Cuando alguno de estos parámetros cambia, tomar las medidas correspondientes.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- El producto emplea solventes reactivos en su formulación, parte de los cuales reaccionan y otros se volatilizan.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life (20 min. a 20°C).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de producto.

## PRECAUCION

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

# NOVOLESTER 3800



## Revestimiento Antiácido Vinil Ester Novolac

**NOVOLESTER 3800** es un revestimiento antiácido, formulado en base a resinas vinil éster - novolac que le otorgan un notable mejoramiento en sus propiedades físicas, químicas y mecánicas, en comparación con los productos vinil éster convencionales. Se puede aplicar en altos espesores, formando una película compacta, dura, de gran capacidad de sellado e impermeable. Empleado como revestimiento de terminación en esquemas de protección antiácido para acero u hormigón, expuestos a ambientes ácidos de alta exigencia química.

### PROPIEDADES

- Alta impermeabilidad y resistencia a ambientes ácidos, principalmente ácido sulfúrico y ácido nítrico.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Gran capacidad de adherencia sobre acero y hormigón, previamente imprimado.
- Coeficiente de dilatación compatible con el hormigón.
- Facilidad de aplicación y excelente terminación.
- Menor contracción y mayor flexibilidad que los vinil éster convencionales.
- Pigmentación no tóxica, no contiene Plomo ni Cromo.
- Buena resistencia a variedad de productos químicos.

### USOS

- Sobre pisos de hormigón en trabajos de alta exigencia química y/o mecánica.
- Por sus importantes propiedades de resistencia a ambientes ácidos agresivos (soporta contacto directo con ácido sulfúrico hasta un 75% de concentración p/p a temperatura ambiente) y su alto espesor por capa, se recomienda su uso como revestimiento terminación en esquemas de protección antiácido para estructuras de acero, radieres, muros y elementos de hormigón dispuestos en: Naves de Electro Obtención (EW) ; Plantas de Extracción por Solventes (SX); Plantas de Acido, Plantas Químicas; Refinerías ; Fundiciones; Sala de Baterías; Sala de Bombas; Celulosas y otras.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

#### ACERO CARBONO

NOVOLESTER 3600.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Semibrillante
Sólidos en Peso	84% +/- 2 reactivo
Peso Específico Mezcla(20°C)	1,45 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	109m <sup>2</sup> /gl a 1 mils secos
Formas Aplicación	Brocha, Airless
Diluyente	6-705
Espesor seco/capa	6 a 16 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	1 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Tiempo de Repintado (20°C)	6 a 24 horas
Limpieza de Equipos	6-400
Relación de Mezcla	Todo A con Todo B
Vida útil de la mezcla (20°C)	20 minutos.
Formas de suministro	Juegos de 1 y 5 galones
Número de Componentes	Dos
Número de Capas	2 o más

(1) Este rendimiento supone 100% aprovechamiento de la pintura y todo el solvente reaccionado. Para cálculo del rendimiento práctico (real), debe considerarse las pérdidas por : método y lugar de aplicación; geometría de la pieza; experiencia del pintor, etc. En general, por concepto de aplicación, se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico, y un sólido en volumen del 72% aproximadamente.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO

Emplear el mismo procedimiento descrito en el imprimante; NOVOLESTER 3600.

#### HORMIGÓN

Los **hormigones nuevos** deben encontrarse libres de membranas de curado, agentes desmoldantes, lechadas de cemento, poros, nidos, aceites, polvo y cualquier otro tipo de contaminante. Previo a la aplicación, los hormigones deberán estar fraguados y estar exentos de grietas y fisuras. La superficie en estas condiciones y dependiendo de las

características del hormigón, podrá ser hidroarenada, hidrolavada a presión, escarificada; o bien tratada con una solución de ácido muriático (ácido muriático en agua, en relación 1:2 en volumen respectivamente, dejando actuar por 5 minutos o hasta que cese el burbujeo. Escobillar prolijamente y enjuagar con abundante agua limpia, dejar secar); hasta lograr generar una superficie limpia, firme, seca y con una adecuada rugosidad de anclaje. Luego imprimir con NOVOLESTER 3601 siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar las capas de terminación NOVOLESTER 3800 (según especificación técnica).

**Hormigones antiguos** deberán ser tratados mediante herramientas manuales y mecánicas, hasta eliminar todo tipo de material suelto y/o disgregado, elementos contaminantes, grasas, aceites, polvo y pintura antigua. En caso de encontrarse el hormigón con ataque corrosivo, con contaminación o deteriorado, deberá procederse a un escarificado profundo, un arenado o un hidroarenado. Posteriormente efectuar un lavado y neutralizado hasta obtener un hormigón sano, firme y libre de contaminantes. Una vez ejecutado este trabajo deberá procederse a restituir el hormigón removido, mediante un espesor similar con un mortero de reparación de fraguado rápido, adecuado al tipo de sustrato. Luego imprimir con NOVOLESTER 3601, siguiendo las instrucciones descritas en la ficha técnica del producto. Finalmente aplicar las capas de terminación NOVOLESTER 3800 (según especificación técnica).

Para tratamiento de hormigones contaminados y/o agresividad química o mecánica, contactar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

## IMPRIMANTE RECOMENDADO

ACERO:  
NOVOLESTER 3600.

HORMIGON:  
NOVOLESTER 3601.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 15°C e inferior a 35 °C. Además deberá encontrarse en a lo menos 3°C por sobre la temperatura del punto de rocío.
- Temperatura ambiente: no debe ser superior a 35°C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- Homogenizar completamente cada uno de los componentes del producto por separado.
- Efectuar la mezcla de ambos componentes agitándolos mecánicamente o con una paleta hasta total homogenización.
- Para limpieza de equipos usar Diluyente 6-400.
- Preparar sólo el volumen de pintura que se va a ocupar durante los próximos 20 minutos de trabajo.
- Efectuar pruebas de rendimiento práctico antes de ubicar la cantidad de producto.
- Los tiempos entre manos están basados en condiciones de normales de aplicación, dilución, temperatura y espesor de película . Cuando alguno de estos parámetros cambia, tomar las medidas correspondientes.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No usar sobre asfaltos o sobre superficies con residuos asfálticos.
- El producto emplea solventes reactivos en su formulación, parte de los cuales reaccionan y otros se volatilizan.
- Producto de dos componentes. Presenta Pot Life (20 min. a 20°C).
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

## PRECAUCION

El producto en estado líquido contiene solventes inflamables y dañinos para la salud. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación forzada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas. El producto debe ser manipulado con guantes.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

PINTURAS ESPECIALES



# Nuevos Productos



---

ALTA TECNOLOGIA Y SERVICIO

# CHILCOBLOCK FC

## Revestimiento Monolítico Multipropósito



**CHILCOBLOCK FC** es un revestimiento autoimprimante para hormigón y estuco, en base a resina acrílica modificada, bloqueador, de permeabilidad selectiva, bloquea el paso del agua en estado líquido pero permite el intercambio de humedades de equilibrio entre el sustrato y el medio ambiente, permitiendo que el sustrato respire. Resiste presiones positivas y negativas de agua en estado líquido. **CHILCOBLOCK FC** se suministra con terminación texturada.

### PROPIEDADES

- Impermeabiliza, aunque la humedad provenga del otro lado del muro.
- Posee características funcionales de color y textura.
- Se puede aplicar en una sola capa, sin dilución. Sobre  $700 \text{ g/m}^2$  debe aplicarse en dos capas.
- Alta adherencia al sustrato por cohesión química molecular.
- Coeficiente de elongación superior al 12 %.
- Sella las microgrietas, microfisuras y microporos del hormigón.
- Pigmentación inerte y atóxica, exento de Cr, Pb y derivados cancerígenos.
- Se aplica sobre hormigón o estuco durante su tiempo de curado, a los 10 días de frague, incluso sobre superficies húmedas.
- Reacciona con los álcalis del cemento, formando un complejo químico impermeable al agua en su estado líquido, pero permeable a su vapor, permitiendo el intercambio de humedades de equilibrio entre el sustrato y el medio.
- Funguicida y algicida.
- Evita descascaramientos y eflorescencias salinas.
- Protege y decora a la vez, rellenando las minifisuras existentes.
- Permite su repintado con látex, óleos, esmaltes al agua y sintéticos convencionales.
- Por su formulación permite su aplicación en interiores, exteriores (intemperie) y también entre fases de hormigón o estuco (colaborante entre capas de hormigón).

### USOS

- Se puede aplicar en interiores, exteriores (intemperie) o bajo terreno en contacto con tierra, en muros, cimientos, sobrecimientos, túneles, subterráneos, sótanos, habitaciones, garages, baños, cocinas, locales industriales, silos y cualquier lugar donde exista humedad.
- Puede ser utilizado como capa de interfase entre el sustrato y otros revestimientos de terminación, como enchapes cerámicos, piedra roseta y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y tonos pastel
Terminación	Mate
Viscosidad	125 +/- 10 UK
Rendimiento Práctico	Según necesidad: De $0,3$ a $1,1 \text{ kg/m}^2$
Formas Aplicación	Rodillo, Airless especial
Diluyente	6-101, sólo para limpieza
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Curado Total (20°C)	7 días
Tiempo entre manos	12 a 24 horas
Formas de suministro	Envases de 7 y 35 kg.
Número de Capas	Sobre $700 \text{ g/m}^2$ debe aplicarse en dos capas

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES Y APLICACION

- **Caso Hormigón Húmedo:** (incluye estucos y mamposterías)

Las superficies de deberán lucir afinadas a grano perdido, limpias, sin florescencias salinas, firmes, bien cohesionadas, con 10 días de edad de fragüe (como mínimo), húmedas (no mojadas) y limpias, libres de carachas, rebabas, exentas de aceites, grasas, ceras, membranas de curado y/o de cualquier otro tipo de agente desmoldante. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

En caso de existir nidos, éstos deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia, exenta de polvo, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes. Deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido. De igual manera, en caso de existir grietas y/o fisuras, deberán ser picadas, entalladas en "U" y reparadas usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido.

Las superficies de hormigón y/o estucos, deberán estar totalmente exentas de "Poros u Oquedades". Los nidos o poros, deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia, exenta de particulado, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes. Deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido, apropiados para este tipo problemas y totalmente compatibles con la futura capa del Revestimiento Impermeabilizante que aquí se especifica.

Finalmente, las superficies de hormigón y/o estuco cementicio (incluida las mamposterías), deberán lucir limpias, sin florescencia salina, bien firmes (no disgregadas), libres de aceites, de grasas, ceras, exentas de cualquier tipo de agente desmoldante **y estar totalmente húmedas.**

- **Caso Hormigón Seco:** (incluye estucos y mamposterías)

Todas las superficies deberán lucir afinadas a grano perdido. Posteriormente deberán ser neutralizadas con ácido muriático diluido con agua en relación 1:2 (ácido muriático:agua) durante 5 a 7 minutos y finalmente enjuagadas con abundante agua dulce; hasta lograr obtener un pH neutro (6,5 – 7,5). Durante el proceso de enjuague, las superficies deben ser escobilladas en forma prolija y enérgica con escobillas de acero o bronce, eliminando posibles lechadas, restos de mortero cementicio, rebarbas, carachas, material particulado o posibles materiales particulados (sales, cristales, depósitos cálcicos, florescencias u otras) y/o disgregados que pudieren estar contaminando la superficie. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

**De no existir sales o florescencias,** obviar la neutralización con ácido muriático, solo se deberá efectuar un lavado superficial con agua dulce. Durante el proceso de lavado, las superficies deben ser escobilladas en forma prolija y enérgica con escobillas de acero o bronce, eliminando posibles lechadas, rebarbas, carachas, material particulado y/o disgregado. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

Las superficies deberán estar totalmente exentas de "Poros u Oquedades". Si existen poros u oquedades en la superficie, estos defectos deberán ser tratados, retapados y eliminados; utilizando el material apropiado y compatible con el o los revestimientos de protección impermeabilizante que se especifica.

En caso de existir nidos, éstos deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia,

# CHILCOBLOCK FC

## Revestimiento Monolítico Multipropósito



exenta de polvo, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes, éstos deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido. De igual manera, en caso de existir grietas y/o fisuras, estas deberán ser picadas, entalladas en “U” y reparadas usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido.

Finalmente, las superficies de hormigón y/o estuco cementicio (incluida las mamposterías), deberán lucir limpias, sin florecencias salinas, bien firmes (no disgregadas), libres de aceites, de grasas, de ceras, exentas de cualquier tipo de agente desmoldante **y estar totalmente húmedas.**

CHILCOBLOCK – FC, NO DEBE EMPLEARSE EN SUPERFICIES PINTADAS. **Elimine todas las pinturas existentes**, en base a escobillas, lijas, espátulas, sopletes o removedores. Si existe suciedad, manchas de aceite o grasas, elimínelas con un detergente desengrasante enérgico. Enseguida enjuague prolijamente con agua limpia. Si existieran hongos o materiales sueltos se deben eliminar. Homogeneizar bien el producto antes de aplicar.

### METODOLOGÍA DE APLICACIÓN

Una vez obtenida una superficie sana, limpia, firme, bien cohesionada (con 10 días de edad de fragüe como mínimo) y estando ésta totalmente húmeda, aplicar mediante brocha, rodillo de fibra corta o equipo airless, una o dos capas (según necesidad) del REVESTIMIENTO CHILCOBLOCK – FC, sin dilución (a viscosidad de envase) y en el color definido por arquitectura.

Durante el proceso de aplicación, es importante procurar que la capa del producto, sea distribuida en forma homogénea sobre la superficie, permitiendo así; obturar, sellar y resanar todas las zonas del hormigón; que tradicionalmente presentan micro-grietas, micro-fisuras y micro-poros. Finalmente la superficie deberá lucir totalmente imprimada, con textura monolítica, sin poros visibles y en el color o tono deseado.

#### Observaciones:

- \* Si posterior a la aplicación del CHILCOBLOCK FC, se observan saltaduras, poros visibles, micro-grietas o micro-fisuras en la capa, éstas deberán ser retapados en forma puntual; mediante la aplicación de una nueva capa, ponceo o retoque sobre el área afectada. No deberá quedar ningún poro visible o tipo de defecto en el revestimiento resultante.
- \* Antes de aplicar una capa completa (normal) del CHILCOBLOCK FC, todos los cantos, aristas, ángulos, canterías, uniones y/o encuentros; deberán ser repasados o reforzados; mediante la aplicación puntual con brocha, con una capa extra de producto (solo en las áreas críticas); procurando así, asegurar al máximo los espesores del producto (los cuales están en directa relación con el consumo de material especificado) en estas zonas denominadas como “áreas críticas”.
- \* En caso de requerir la aplicación del producto; en dos o más capas, considerar un tiempo de aplicación entre capas; de 12 a 24 horas.
- \* Si se desea recubrir el CHILCOBLOCK FC con cerámica u otro, ésto se podrá efectuar posterior a las 48 horas de aplicada la última capa del Revestimiento Chilcoblock FC.

# CHILCOBLOCK FC

## Revestimiento Monolítico Multipropósito



### RECOMENDACIONES GENERALES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- El sustrato debe ser humedecido y encontrarse libre de todo tipo de pinturas, impurezas, polvo y suciedad, previo a la aplicación.
- El CHILCOBLOCK – FC, se aplica a la viscosidad de despacho y no debe ser diluido. Para limpieza de equipos usar diluyente 6 - 101.

### RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

# CHILCOBLOCK NF

## Revestimiento Monolítico Multipropósito



**CHILCOBLOCK NF** es un revestimiento autoimprimante para hormigón y estuco, en base a resina acrílica modificada, bloqueador, de permeabilidad selectiva, bloquea el paso del agua en estado líquido pero permite el intercambio de humedades de equilibrio entre el sustrato y el medio ambiente, permitiendo que el sustrato respire. Resiste presiones positivas y negativas de agua en estado líquido. **CHILCOBLOCK NF** se suministra con terminación lisa o textura fina.

### PROPIEDADES

- Impermeabiliza, aunque la humedad provenga del otro lado del muro.
- Posee características funcionales de color y textura.
- Se puede aplicar en una sola capa, sin dilución. Sobre  $700 \text{ g/m}^2$  debe aplicarse en dos capas.
- Alta adherencia al sustrato por cohesión química molecular.
- Coeficiente de elongación superior al 12 %.
- Sella las microgrietas, microfisuras y microporos del hormigón.
- Pigmentación inerte y atóxica, exento de Cr, Pb y derivados cancerígenos.
- Se aplica sobre hormigón o estuco durante su tiempo de curado, a los 10 días de frague, incluso sobre superficies húmedas.
- Reacciona con los álcalis del cemento, formando un complejo químico impermeable al agua en su estado líquido, pero permeable a su vapor, permitiendo el intercambio de humedades de equilibrio entre el sustrato y el medio.
- Funguicida y algicida.
- Evita descascaramientos y eflorescencias salinas.
- Protege y decora a la vez, rellenando las minifisuras existentes.
- Permite su repintado con látex, óleos, esmaltes al agua y sintéticos convencionales.
- Por su formulación permite su aplicación en interiores, exteriores (intemperie) y también entre fases de hormigón o estuco (colaborante entre capas de hormigón).

### USOS

- Se puede aplicar en interiores, exteriores (intemperie) o bajo terreno en contacto con tierra, en muros, cimientos, sobrecimientos, túneles, subterráneos, sótanos, habitaciones, garages, baños, cocinas, locales industriales, silos y cualquier lugar donde exista humedad.
- Puede ser utilizado como capa de interfase entre el sustrato y otros revestimientos de terminación, como enchapes cerámicos, piedra roseta y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Blanco y tonos pasteles
Terminación	Mate
Viscosidad	125 +/- 10 UK
Rendimiento Práctico	Según necesidad: De $0,3$ a $1,1 \text{ kg/m}^2$
Formas Aplicación	Rodillo, Airless
Diluyente	6-101, sólo para limpieza
Tiempo Secado Tacto (20°C)	0.5 hora
Tiempo Secado Duro (20°C)	24 horas
Curado Total (20°C)	7 días
Tiempo entre manos	12 a 24 horas
Formas de suministro	Envases de 7 y 35 kg.
Número de Capas	Sobre $700 \text{ g/m}^2$ debe aplicarse en dos capas

# ESMALTE SECADO RAPIDO

## Esmalte Fenólico Modificado



**ESMALTE SECADO RAPIDO** es un esmalte de terminación brillante, de rápido secado, especial para ser aplicado en zonas frías donde las condiciones climáticas no permiten un secado al tacto en un período de tiempo convencional. Está formulado en base a resinas fenólicas modificadas, de excelentes propiedades de brillo, humectación, adherencia y resistencia a la humedad.

### PROPIEDADES

- Alta retención de brillo y solidez de color en el tiempo.
- Gran poder de nivelación.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Versatilidad en la aplicación.
- Por sus características "W" puede aplicarse en condiciones de humedad elevada (hasta 95%).
- Este producto se suministra a pedido, en terminación brillante, semibrillo o mate.
- Aventajado tiempo de secado al tacto.
- Excelente poder cubridor.

### USOS

Como esmalte de acabado en ambiente rural, industrial moderado, costero e intemperie en general. Recomendado para la protección exterior de cañerías y estanques, estructuras, puentes, maquinarias de uso industrial o agrícola, carpintería metálica y otros.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Colores	Amplia variedad
Terminación	Brillante, semibrillo o mate.
Sólidos en Volumen	38 +/- 2% según color
Viscosidad (25°C)	80 +/- 5 UK
Peso Específico (20°C)	1,12 +/- 0,05
Rendimiento Teórico (1)	57 m <sup>2</sup> /gl a 1 mils seco
Formas Aplicación	Pistola y Airless
Diluyente	Verano : 6 – 400 Invierno : 6 – 151
Espesor seco por capa	1,0 a 2,0 mils
Tiempo Secado Tacto (20°C)	15 minutos
Secado Duro (20°C)	12 horas
Tiempo entre capas (20°C)	24 horas
Limpieza de equipos	6 - 400
Formas de suministro	Envase de 1 y 5 gl.
Número de Componentes	Uno
Número de Capas	2 o 3

(1) Este rendimiento supone ninguna pérdida por concepto de aplicación. Para cálculo del rendimiento práctico, debe considerarse las pérdidas por : forma de aplicación; geometría de la pieza; lugar de aplicación; experiencia del pintor, etc. En general se debe considerar una pérdida promedio aproximada entre un 10 y 40% respecto del rendimiento teórico.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

FIERRO O ACERO NUEVO Y/O ANTIGUO  
Y GALVANIZADO OXIDADO.

Considerar el mismo tratamiento de superficies descrito en el correspondiente imprimante base ANTICORROSIVO SECADO RAPIDO. Por tratarse de una pintura de acabado, deberá aplicarse sobre metal debidamente limpio e imprimado. Transcurridas 24 horas de aplicada la última capa de ANTICORROSIVO SECADO RAPIDO, aplicar las correspondientes manos de **Esmalte Secado Rápido**.

### MADERA

En caso de **maderas nuevas**, éstas deberán estar secas y cepilladas y pulidas. Previo al tratamiento de pintura, la superficie de la madera deberá encontrarse seca, totalmente libre de todo tipo de agente contaminante como aceites, grasas, polvo y otros. Imprimir con ESMALTE SECADO RAPIDO diluido con un 30% de diluyente 6 - 400. Dejar secar y aplicar 1 ó 2 capas, sin dilución, de ESMALTE SECADO RAPIDO.

**Maderas antiguas** pintadas deberán ser muy bien lijadas, raspando y eliminando toda pintura antigua suelta o descascarada. Imprimir y pintar de la misma forma que para madera nueva.

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá encontrarse como mínimo a 5°C y máximo a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 95%.
- Homogeneizar el producto antes de usar.
- Pintar primero los bordes y cordones de soldadura, a modo de refuerzo.
- Para limpieza de equipos emplear Diluyente 6 - 400.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No se recomienda para condiciones de inmersión permanente.
- No usar directamente sobre acero galvanizado nuevo, concretos, estucos, hormigones, asfaltos y anticorrosivos ricos en zinc.
- Evitar aplicar en sectores encerrados, con escasa luz solar y poca ventilación.
- No aplicar en sectores expuestos a ambientes alcalinos.
- No recomendable en contacto con aceites vegetales o animales.
- No aplicar en espesores superiores a 2 mils, debido a que el secado se prolonga en demasía.
- El trabajo de preparación de superficies y aplicación debe ser hecho sólo por profesionales capacitados.

## PRECAUCIONES

- El producto en estado líquido contiene solventes inflamables. Mantener alejado de chispas, fuego o fuentes de calor. En recintos cerrados emplear máscaras, filtros y ventilación adecuada. Donde existan riesgos de explosión utilizar herramientas no ferrosas.

## CHILCORROFIN S.A.

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E -mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES Y APLICACION

- **Caso Hormigón Húmedo:** (incluye estucos y mamposterías)

Las superficies de deberán lucir afinadas a grano perdido, limpias, sin florescencias salinas, firmes, bien cohesionadas, con 10 días de edad de fragüe (como mínimo), húmedas (no mojadas) y limpias, libres de carachas, rebabas, exentas de aceites, grasas, ceras, membranas de curado y/o de cualquier otro tipo de agente desmoldante. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

En caso de existir nidos, éstos deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia, exenta de polvo, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes. Deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido. De igual manera, en caso de existir grietas y/o fisuras, deberán ser picadas, entalladas en “U” y reparadas usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido.

Las superficies de hormigón y/o estucos, deberán estar totalmente exentas de “Poros u Oquedades”. Los nidos o poros, deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia, exenta de particulado, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes. Deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido, apropiados para este tipo problemas y totalmente compatibles con la futura capa del Revestimiento Impermeabilizante que aquí se especifica.

Finalmente, las superficies de hormigón y/o estuco cementicio (incluida las mamposterías), deberán lucir limpias, sin florescencia salina, bien firmes (no disgregadas), libres de aceites, de grasas, ceras, exentas de cualquier tipo de agente desmoldante **y estar totalmente húmedas.**

- **Caso Hormigón Seco:** (incluye estucos y mamposterías)

Todas las superficies deberán lucir afinadas a grano perdido. Posteriormente deberán ser neutralizadas con ácido muriático diluido con agua en relación 1:2 (ácido muriático:agua) durante 5 a 7 minutos y finalmente enjuagadas con abundante agua dulce; hasta obtener un pH neutro (6,5 – 7,5). Durante el proceso de enjuague, las superficies deben ser escobilladas en forma prolija y enérgica con escobillas de acero o bronce, eliminando posibles lechadas, restos de mortero cementicio, rebabas, carachas, material particulado, sales, cristales, depósitos cálcicos, eflorescencias y otras que pudieren estar contaminando la superficie. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

**De no existir sales o eflorescencias,** obviar la neutralización con ácido muriático. Solo se deberá efectuar un lavado superficial con agua dulce. Durante el proceso de lavado, las superficies deben ser escobilladas en forma prolija y enérgica con escobillas de acero o bronce, eliminando posibles lechadas, rebabas, carachas, material particulado y/o disgregado. En caso de existir alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón (o ajenos a las superficies estucadas), éstos deberán ser eliminados.

Las superficies deberán estar totalmente exentas de “Poros u Oquedades”. Si existen poros u oquedades en la superficie, estos defectos deberán ser tratados, retapados y eliminados; utilizando el material apropiado y compatible con el o los revestimientos de protección impermeabilizante que se especifica.

En caso de existir nidos, éstos deberán ser picados hasta obtener una superficie limpia,

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

exenta de polvo, partes sueltas e impregnaciones que puedan actuar como desmoldantes, éstos deben repararse usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido. De igual manera, en caso de existir grietas y/o fisuras, estas deberán ser picadas, entalladas en “U” y reparadas usando cemento con aditivos y agentes de curado rápido.

Finalmente, las superficies de hormigón y/o estuco cementicio (incluida las mamposterías), deberán lucir limpias, sin florescencias salinas, bien firmes (no disgregadas), libres de aceites, de grasas, de ceras, exentas de cualquier tipo de agente desmoldante **y estar totalmente húmedas.**

CHILCOBLOCK – NF, NO DEBE EMPLEARSE EN SUPERFICIES PINTADAS. **Elimine todas las pinturas existentes**, en base a escobillas, lijas, espátulas, sopletes o removedores. Si existe suciedad, manchas de aceite o grasas, elimínelas con un detergente desengrasante energético. Enseguida enjuague prolijamente con agua limpia. Si existieran hongos o materiales sueltos se deben eliminar. Homogeneizar bien el producto antes de aplicar.

## METODOLOGÍA DE APLICACIÓN

Una vez obtenida una superficie sana, limpia, firme, bien cohesionada (con 10 días de edad de fragüe como mínimo) y estando ésta totalmente húmeda, aplicar mediante rodillo de fibra corta o equipo airless, una o dos capas, según necesidad, del REVESTIMIENTO CHILCOBLOCK – NF, sin dilución (a viscosidad de envase) y en el color definido por arquitectura.

Durante el proceso de aplicación, es importante procurar que la capa del producto, sea distribuida en forma homogénea sobre la superficie, permitiendo así; obtener, sellar y resanar todas las zonas del hormigón; que tradicionalmente presentan micro-grietas, micro-fisuras y micro-poros. Finalmente la superficie deberá lucir totalmente imprimada, con textura monolítica, sin poros visibles y en el color o tono deseado.

### Observaciones:

- \* Si posterior a la aplicación del CHILCOBLOCK NF, se observan saltaduras, poros visibles, micro-grietas o micro-fisuras en la capa, éstas deberán ser retapados en forma puntual; mediante la aplicación de una nueva capa, ponceo o retoque sobre el área afectada. No deberá quedar ningún defecto ni poro visible en el revestimiento resultante.
- \* Antes de aplicar una capa completa (normal) del CHILCOBLOCK NF, todos los cantos, aristas, ángulos, canterías, uniones y/o encuentros; deberán ser repasados o reforzados; mediante la aplicación puntual con brocha, con una capa extra de producto (solo en las áreas críticas); procurando así, asegurar al máximo los espesores del producto (los cuales están en directa relación con el consumo de material especificado) en estas zonas denominadas como “áreas críticas”.
- \* En caso de requerir la aplicación del producto; en dos o más capas, considerar un tiempo de aplicación entre capas; de 12 a 24 horas.
- \* Si se desea recubrir el CHILCOBLOCK NF con cerámica u otro, ésto se podrá efectuar posterior a las 48 horas de aplicada la última capa del CHILCOBLOCK NF.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail chilcorrofin@chilcorrofin.cl

## RECOMENDACIONES GENERALES DE APLICACIÓN

- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C e inferior a 35 °C.
- Humedad relativa ambiente: debe ser inferior a 80%.
- La temperatura ambiente no deberá ser superior a 35°C.
- El sustrato debe ser humedecido y encontrarse libre de todo tipo de pinturas, impurezas, polvo y suciedad, previo a la aplicación.
- El CHILCOBLOCK – NF, se aplica a la viscosidad de despacho y no debe ser diluido. Para limpieza de equipos usar diluyente 6 - 101.

## RECOMENDACIONES GENERALES

- No emplear en ambiente ácido fuerte.
- El trabajo de aplicación debe ser hecho sólo por profesionales, que conozcan y hayan trabajado con este tipo de productos.

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan a nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño incidental o consecuencial, que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología.

**CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura, Santiago ; Fono: 56 2 444 2800 / Fax: 56 2 444 2880 ; E-mail [chilcorrofin@chilcorrofin.cl](mailto:chilcorrofin@chilcorrofin.cl)

**PINTURAS ESPECIALES**



**CHILCORROFIN S.A.**  
Lo Echevers 801, Quilicura - Stgo.  
Fono: 44 42 800 - Fax: 44 42 880  
industrial@chilcorrofin.cl  
[www.chilcorrofin.cl](http://www.chilcorrofin.cl)





# INTUMESCEN AC

**SISTEMA DE PROTECCION CONTRA EL FUEGO**

NORMA CHILENA NCh 935. Of 97

CALIDAD CERTIFICADA

IDIEM

## CHILCORROFIN S.A.

Pinturas y Revestimientos de Alta Calidad

### REVESTIMIENTO INTUMESCENTE ACUOSO

# LINEA INTUMESCENTE AC

Ciertamente es poca la gente que conoce de los recientes desarrollos en pinturas para la protección contra incendios. Hay varias razones. Es un asunto complicado. Cuando se piensa en "pintura" se la relaciona sólo con decoración, raramente con protección y menos aún como protección contra el fuego. Tales pinturas son realmente especiales. Son más costosas y no aparecen en la propaganda habitual. Por lo tanto, muchos ingenieros, arquitectos, jefes de obra, inspectores y contratistas, aún no conocen cuán bien puede funcionar una pintura cuando es parte de un sistema de protección contra el fuego. Por supuesto que no es una pintura cualquiera. La palabra clave es "INTUMESCENCIA". Esta palabra define a una muy especial pintura retardante del fuego.

**Intumescencia :** !Qué significa exactamente!

Significa que cuando se expone a la llama una superficie adecuadamente recubierta, que luce como cualquier pintura normal de buena calidad, comienza a intumescer, es decir, quemarse despacio, hinchándose, convirtiéndose en una espuma carbonosa sólida. Una película de pintura de 6 mils de espesor (aproximadamente el espesor de dos papeles de cigarrillos) se hincha convirtiéndose en una capa de espuma negra de una pulgada de espesor. En cualquier superficie cubierta con pintura intumescente, cuando se produce calor intenso el revestimiento actúa como un pan que se levanta por la levadura o como espuma de cerveza. Esta espuma se produce con gran rapidez y se transforma en un manto protector.

Los revestimientos intumescentes comienzan a transformarse en un recubrimiento aislante a 200°C aproximadamente. Los componentes sensibles al calor que posee el revestimiento reaccionan y se genera una nueva película que contiene millones de pequeñas celdas vacías, cerradas. La expansión es increíblemente rápida. Lo que alguna vez fué una

superficie suave y decorativa se transforma en una gruesa capa de aislación.

La espuma aislante protege al sustrato de un calentamiento rápido que produce desprendimiento de gases y por lo tanto llamas, evento destructivo que muchas veces pone al fuego fuera de control, lo que puede ser evitado o fuertemente retrasado.

La masa espumosa impide la propagación de la llama, la producción de humo pesado y la generación del calor por radiación que son los factores más importantes en la propagación de un incendio.

Cuando se inicia el fuego en un área, con superficies adecuadamente protegidas con pintura intumescente, se producen varios beneficios que no otorgan las pinturas convencionales:

- Ante la presencia de un frente de llama, a 200°C solamente, la película de pintura se transforma en una capa de un espesor 200 veces superior al original y forma una espuma continua y con propiedades de aislante térmico, compuesta por pequeñas celdas cerradas, aislantes.

- La gran expansión de la espuma celular retarda la propagación de la llama y ayuda a proteger al sustrato.

- En superficies adecuadamente protegidas, se logra evitar o demorar la producción de gases combustibles y la generación de altas temperaturas que conducen a la creación de atmósferas letales.

- La gruesa capa de espuma, firmemente adherida al sustrato, aísla del excesivo calor a los muros, cielos y elementos soportantes demorando la eventual combustión.

- La aislación mantiene la protección del sustrato por períodos muy largos, lo que muchas veces es suficiente para evitar el colapso.

- Incluso en incendios severos que logren ser controlados en un tiempo razonable, los sustratos protegidos con pintura intumescente pueden limpiarse y encontrar que aún están aptos para el servicio. Las pinturas intumescentes no previenen el fuego pero minimizan fuertemente los daños.



## REVESTIMIENTO INTUMESCENTE ACUOSO

# LINEA INTUMESCENTEN AC

El sistema **INTUMESCENTEN AC** de Sociedad Química Chilcorrofin S.A., es un revestimiento de protección que actúa retardando la acción del calor en las estructuras metálicas, ante la presencia del fuego. El sistema está compuesto por tres productos:

- a) Primer o Anticorrosivo Intumescen.
- b) Revestimiento Intumescen AC.
- c) Terminación Intumescen AC.

### Propiedades

Aplicado sobre el acero el sistema **INTUMESCENTEN AC** otorga gran resistencia ante la acción del fuego. Esta resistencia ha sido certificada por el Instituto de Investigaciones y Ensayes de Materiales de la Universidad de Chile - IDIEM, al evaluar el sistema **INTUMESCENTEN AC** en ensayos acelerados según la norma Chilena **NCh 935. Of 97. Prevención de incendios en edificios. Ensayo de resistencia al fuego**. Lo anterior implica que el acero protegido con el sistema **INTUMESCENTEN AC** tiene un excelente comportamiento frente a la acción del fuego obteniendo la clasificación desde F-30 hasta F-90, dependiendo del espesor aplicado.

La totalidad de la producción de Revestimiento Intumescen AC posee Sello de Calidad otorgado por el Instituto de Investigaciones y Ensayes de Materiales de la Universidad de Chile - IDIEM, el que coloca su Sello de Calidad Certificada en cada galón y tineta que se suministra a nuestros clientes.

El sistema de protección **INTUMESCENTEN AC** se comporta adecuadamente si se aplica de acuerdo a las siguientes instrucciones:

\* **Primer o Anticorrosivo Intumescen:** Este Primer se aplica en una mano, a un espesor seco de 38 micrones.

\* **Revestimiento Intumescen AC:** Este revestimiento, que es el principal responsable de la intumescencia del sistema y por lo tanto de la protección contra el fuego, debe aplicarse en una o más capas. El espesor seco a aplicar es proporcional al tiempo de protección que se desea obtener.

\* **Pintura de Terminación Intumescen AC:** Se aplica a un espesor seco mínimo de 25 micrones. Esta pintura especial es fundamental en las

propiedades de protección del esquema, ya que reduce la sensibilidad a la humedad del Revestimiento Intumescen AC, proporciona resistencia a la cascarilla refractaria que se forma durante la intumescencia y otorga el color final de terminación, por lo que no puede ser reemplazada por ninguna otra pintura.

### Preparación de Superficie:

#### \* Estructuras Nuevas:

La superficie a proteger deberá limpiarse de todo residuo de grasa y aceite. **Luego se efectuará, según agresividad,** una limpieza de superficie mediante Chorreo Abrasivo a Grado Casi Metal Blanco, o una Limpieza mediante Chorreo Abrasivo a Grado Comercial, según las normas **SSPC SP-10 o SSPC SP-6** del Steel Structures Painting Council.

#### \* Estructuras antiguas:

La superficie a proteger deberá estar limpia, libre de aceites y grasas, óxidos mal adheridos, polvo y cualquier elemento ajeno a la superficie.

### Aplicación:

El Primer o Anticorrosivo Intumescen debe aplicarse entre 1 y 4 horas después de efectuada la preparación de superficie. Es recomendable aplicarlo a brocha o con equipo airless para asegurar la buena humectación del sustrato.

**Puesto que el Revestimiento Intumescen AC es un producto en base acuosa, es imprescindible que su aplicación se efectúe bajo techo, cuando existan condiciones de alta humedad y/o posibilidades de lluvias. Además, se deberá usar un Primer de calidad y aplicarlo uniformemente de modo que quede sin poros. De lo contrario pueden producirse posteriormente manchas en el revestimiento, que deterioran su aspecto estético, sin que ésto signifique disminución en sus propiedades de resistencia al fuego.**

El Revestimiento Intumescen AC, se pueden aplicar a brocha, rodillo o equipo airless. Finalmente se aplica la Pintura de Terminación Intumescen AC.

Estas instrucciones son de carácter general y en ningún caso constituyen una Especificación Técnica para algún uso particular. Para casos específicos

sírvase consultar a nuestro Departamento de Asesoría Técnica.

**EL SISTEMA INTUMESCEN AC ES SOLAMENTE PARA USO PROFESIONAL**

## Pinturas Especiales



### REVESTIMIENTO INTUMESCENTE ACUOSO

# LINEA INTUMESCENTE AC

CARACTERISTICAS TECNICAS			
SISTEMA DE PROTECCION INTUMESCENTE AC	PRIMER INTUMESCENTE	REVESTIMIENTO INTUMESCENTE AC	TERMINACION INTUMESCENTE AC
Base	Resinas sintéticas de alta resistencia al fuego y pigmentos anticorrosivos convertidores de óxido a magnetita	Resinas y Pigmentos Intumescentes. Base acuosa	Resinas sintéticas de alta resistencia al fuego. Base acuosa
Propiedades	Protección anticorrosiva	Producir efecto de espuma cerámica aislante del fuego	Resistente al medio ambiente. Colores estables
Usos	Protección para estructuras de acero contra la acción del fuego de acuerdo a la Ordenanza General de Urbanismo y Construcciones, según Norma NCh 935. Of 97. Prevención de incendios en edificios. Ensayo de resistencia al fuego.		
Aplicación	Brocha o airless	Brocha, rodillo o airless	Brocha, rodillo o airless
Color	Rojo óxido o amarillo ocre	Blanco	Amplia variedad
Tiempo entre manos	12 a 48 horas	24 horas	
Densidad	1.1 ± 0.02	1.34 ± 0.01	1.33 ± 0.01
Sólidos en volumen	46% ± 1	55% ± 1	35% ± 1
Rendimiento Teórico a 25 micrones, espesor seco	69 m <sup>2</sup> /galón/mano	82 m <sup>2</sup> /galón/mano	52 m <sup>2</sup> /galón/mano
Factor aproximado de pérdida a airless, según superficie aproximada	10% a 35%		
Factor aproximado de pérdida a brocha o rodillo, según superficie aproximada	5 %		
Diluyente	6- 101	agua	
Factores de Retardo certificados	F - 30; F - 60 y F - 90		
Dilución Máxima, a brocha, rodillo o equipo airless	10% a 15%	15% a 25%	10% a 15%
Envases	Galón y tineta		
Tiempo de almacenaje	1 año		

Toda la Producción del Revestimiento Intumescen AC, posee Sello de Calidad Certificada, otorgado por el Instituto de Investigaciones y Ensayes de Materiales de la Universidad de Chile - IDIEM. Norma NCh 935 Of 97.



---

**SOCIEDAD QUIMICA CHILCORROFIN S.A.**

Lo Echevers 801, Quilicura Santiago. Fono: 444 28 00 – Fax: 444 28 80. [www.chilcorrofin.cl](http://www.chilcorrofin.cl) -  
chilcorrofin@chilcorrofin.cl