



Corroguard™ MM-104

Inhibidor + Convertidor de Óxido Int/Ext

Descripción:

Corroguard™ es un recubrimiento eficaz, a base de agua que controla la corrosión de las superficies convirtiendo químicamente el óxido de hierro en una barrera de magnetita negra que no se oxida. Su composición acrílica actúa como una base y agente de unión sobre el que se pueden aplicar bases alquídicas y/o pinturas a base de aceite, de epoxi, poliuretano y uretanos.

Cumple con los requisitos:

MPI:	N/A
Green Performance1:	N/A
Green Performance 2:	N/A
Cumplimiento C.O.V. (<150g/L):	Yes
SCAQMD:	N/A
AIM & OTC:	N/A

Ventajas del Producto:

- Convierte el óxido en una barrera negra
- Excelente anclaje a superficies oxidadas
- A base de agua
- Sella el metal contra la humedad
- Protege contra oxidación futura
- No contiene metales pesados ni plomo
- Elimina procesos de limpieza abracivos
- Listo para aplicar con brocha, rolo o pistola
- No es flamable

Usos:

Corroguard™ se recomienda para uso en superficies de acero oxidadas o parcialmente oxidadas como un imprimador de pintura. Protege contra la oxidación futura y se puede utilizar en soldaduras. Elimina la necesidad de hacer limpiezas mecánicas en el metal. Es excelente para pinturas de base alquídica, aceite, epóxicas, uretanos y poliuretanos. Pinturas a base de agua pueden requerir un bloqueador a base de aceite como aplicación intermedia. Es ideal para uso en cualquier área marina, industrial, comercial o residencial. No elimina la utilización de otras bases anticorrosivas. Se puede usar en metales no ferrosos, aluminio, cobre, bronce, etc.

Data Técnica:

Tipo de Producto:	Acrílico co-polímero
Acabado:	Glossy
Sólidos (%):	50 ± 2 por peso
Peso/Galón:	8.6 ± 0.05 lbs. (3.9 ± 0.02 kg.)
Color:	Milky White / Dries Black
Tiempo de Secado:	Al tacto: 25 - 30 min. A reaplicar: 40 - 60 min.
Cubrimiento:	
Teórico:	Hasta 500 p ² por galón @ 1 milésima
Presentaciones:	1 galón 1 cuarto
Dilución:	No es recomendable.
Flamabilidad:	No es inflamable
Viscosidad:	400 - 600 KU's
Ph:	3 - 5
COV:	<150 g/L

Aviso: A nuestro entender, la información técnica que incluimos es precisa y correcta. Toda la información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso.

S.D.S.: Disponible a petición.

Preparación de Superficies:

Toda la superficie debe estar seca, limpia, sana y libre de contaminantes tales como sucio, grasa, tiza, aceite, óxido, agentes de curado de hormigón, moho y otros contaminantes solubles de la superficie de acero mediante lavado con disolvente, vapor, compuestos de limpieza u otro. Elimine incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales. Utilice una base alquídica de Lanco® como capa intermedia en los casos donde desee aplicar una pintura DTM a base de agua. Las superficies brillantes se deben lijar ligeramente, utilice Corroguard directo a superficies oxidadas y sólidas como imprimación, previo a la nueva aplicación de pintura.

Como trabaja contra la corrosión:

Corroguard™ convierte el óxido en una capa polimérica protectora negra en un proceso de reacción química convirtiendo el óxido existente en una capa inerte que sella el metal contra la humedad evitando que surja óxido y corrosión en el futuro. Las superficies protegidas con Corroguard™ resisten los efectos del clima, la lluvia, el sol y la lluvia salina. Este producto brinda una protección a largo plazo para las superficies de acero y hierro.

Superficies de hierro y acero oxidado:

Preparación: SSPC-SP2
Aplique 2 capas: Corroguard™
500-550 p²/gal. (46-561 m²/gal.)
@ 1.0 mil
Aplique 2 capas para mayor espesor.

Procedimiento de Aplicación:

Aplique la primera capa sobre la superficie oxidada y limpia. La capa blanca de Corroguard va a comenzar a trabajar convirtiéndose en un color negro. Si aparece un color gris, aplique una segunda capa de Corroguard en esas áreas mientras el producto continúe pegajoso. Aplique una segunda capa para mayor protección en toda la superficie.

Estándares de Preparación de Superficies:

SSPC-SP1 Limpieza con solventes: Remoción de aceites, grasas, partículas de acero y contaminantes con solvente Lanco® Lacquer Thinner LT-102, mediante limpieza con vapor, por inmersión de la superficie a ser limpiadas o por la combinación de estos medios.

SSPC-SP2 Limpieza manual: Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otros elementos extraños sueltos mediante astillado, raspado, lijado, o cepillo de alambre.

SSPC-SP3 Limpieza mecánica: Elimina material contaminante suelto, óxido, pintura y otras materias extrañas sueltas mediante equipos con escobillas rotativas de acero, herramientas de impacto, esmeriladoras o combinación de las mismas.

SSPC-SP6 / NACE 3 Limpieza de chorro comercial: La limpieza por chorro comercial es un método de preparación de superficies metálicas para el revestimiento mediante el uso de abrasivos propulsados a través de boquillas o por medio de ruedas centrífugas. Requiere la eliminación de toda la escala visible, óxido y otros contaminantes de la superficie. Generalmente las sombras, las rayas y la decoloración muy dispersas uniformemente dispersas por las manchas de óxido, las manchas de la escala del molino y la mancha de la pintura aplicada previamente pueden permanecer en no más del 33% de la superficie. También se pueden dejar residuos ligeros de óxido y pintura en los cráteres o pozos si la superficie original está deshuesada.

SSPC-SP7 Limpieza con chorro abrasivo: Cuando visto sin aumento, la superficie deberá estar libre de todo aceite, grasa, suciedad, polvo, cascarillas de laminación, óxido suelto, y revestimiento suelto visible. Con buena adherencia la cascarilla de laminación, óxido y recubrimiento pueden permanecer en la superficie. La cascarilla de laminación, óxido, y el recubrimiento se consideran fuertemente adheridos si no pueden ser removidos con una espátula.

Recomendación de Aplicación en otras Superficies:

Superficies previamente pintadas: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3). Las superficies brillantes o lisas deben ser lijadas. Si se observa una mala adherencia de los revestimientos existentes o recubrimiento por la formación de ampollas, ruptura o arañazos, debe utilizar métodos de abrasión o de eliminación adicionales pueden ser necesarios para proporcionar una superficie limpia.

Hierro nuevo y metales de acero: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3).

Método de Aplicación:

Agitar bien antes de usar. No aplicar cuando la superficie o la temperatura ambiente sea inferior a 50 °F (10°C) o si se espera que llueva dentro de 5 horas. Aplique el producto con brocha, rodillo o pulverizador. Aplicar generosamente con un cepillo o rodillo y evita el exceso de cepillado o propagar demasiado dispersa.

Mezcla y dilución: Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice solo 8oz. de agua por galón.

Brocha: Utilice una brocha de nilón PA-1982 o de poliéster PA-1999.

Rolo: Utilice un rolo Lanco® All-Purpose 3/8" Nap Roller PA-566. Aplique generosamente, evite pasar el rolo o brocha excesivamente o la re-elaboración de las áreas pintadas y evite dispersar demasiado.

Pistola: El equipo debe ser capaz de mantener una presión de 700-1000 psi con una punta de 0.015 a 0.019. Rocíe y reaplique en superficies ásperas o porosas para lograr la formación de la película requerida. Aplique dos capas, se recomienda dejar secar una noche entre capa para minimizar agujeros "pinholes". Véase las recomendaciones de manufacturero del equipo.

Pistola convencional: Para la alimentación de succión use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 30 o equivalente a 40-45 psi. Para la alimentación a presión, use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 704 o equivalente a 35-40 psi y 5-8 psi presión líquida, 3/8" ID manga, tanque de presión de doble regulación con separador de aceite y humedad.

Pistola sin aire: Mínimo de bomba con cociente 28:1, 0.011"-0.013" punta del orificio, 1/4" ID manga de teflón.

Precaución: No aplique cuando la superficie o la temperatura del aire estén por debajo de 50°F (10°C). No exponga a temperaturas de congelación cuando almacene. Aplique generosamente sin sobre esparcir. Pare de pintar al menos dos horas antes de que se forme rocío o que las temperaturas desciendan por debajo de 50 °F (10 °C).

Importante: Es importante que se aplique una capa de base y dos capas completas de pintura para poder obtener la protección por garantía.

Garantía limitada: La responsabilidad de los fabricantes en relación con la venta de este producto se extenderá únicamente al precio de reemplazo si se cumple con las especificaciones de aplicación.

Precaución de seguridad: Referirse a la hoja de SDS antes de utilizar.

¡Advertencia! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberar polvo de plomo. El plomo es tóxico. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un mapeo mojado. Antes de comenzar, conozca cómo protegerse usted y su familia contactando la Línea Caliente Nacional de Información de Plomo al 1-800-424-LEAD o conéctese a www.epa.gov/lead. Para emergencias químicas llame a ChemTrec 1-800-424-9300. Proteja de la congelación.

