

LOCTITE

1001 Trout Brook Crossing
Rocky Hill, CT 06067-3910
Teléfono: (860) 571-5100
FAX: (860) 571-5465

Hoja de Datos Técnicos

Extend® Tratamiento contra corrosión

Mantenimiento, Reparación y Operación.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Loctite®Extend® Rust Treatment es un blanco lechoso de secado rápido revestimiento de látex que se aplica al metal oxidado para detener la oxidación, proteger la superficie y actuar como imprimación para la capa de acabado.

APLICACIONES TÍPICAS

- Tuberías y válvulas, accesorios en refinerías, camiones cisterna, energía
- plantas, plantas de calefacción / refrigeración domésticas y comerciales
- Camiones, remolques, tanques de almacenamiento
- Vallas, barandillas, transportadores, soportes
- Grúas aéreas, plumas, rejillas de piso, conductos
- Soportes / marcos de carteles publicitarios exteriores, municipales y postes y marcos de señales de carretera plano a satinado.
- Mamparos, techos, cubiertas, tapas de escotillas, pilas en barcos (capa superior con planta marina adecuada)
- Fundiciones y estampados antes del mecanizado final

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL NO CURADO

Tipo de químico	Resina sintética de látex
Apariencia	Líquido lechoso
Olor	Leve
Gravedad Específica	1.20
Viscosidad	Similar a aceite para vehículo SAE 40
Punto de Inflamación	Ninguno – Medio acuoso

ENVEJECIMIENTO TÉRMICO

Resiste al envejecimiento térmico continuamente hasta 200 °F. Propiedades útiles hasta 250°F por tiempos cortos de exposición.

RESISTENCIA AMBIENTAL TÍPICA

Loctite® Extend® El tratamiento de óxido es satisfactorio para exteriores. exposición sin una capa superior en ambientes templados. Dos capas se recomiendan como máximo. Secado y curado de 7 a 14 días. Para entornos severos, se requiere una capa superior.

USO Y APLICACIÓN

1. Acero viejo:

Se debe eliminar el óxido suelto o "escamoso". Solo conversión de El óxido firmemente adherido dará como resultado una protección duradera. Aceite, grasa, pintura vieja, cascarilla, aceite en forma, huellas dactilares y soluble en agua las superficies y los cloruros deben eliminarse para permitir que Loctite® Extend® Tratamiento de óxido para reaccionar con el óxido.

Se debe eliminar el óxido suelto, las cascarillas de laminación y la pintura al óleo preferiblemente mediante cepillado eléctrico, seguido de enjuague con agua para eliminar el polvo y los solubles. Cepillado manual con alambre, astillado, raspado y, en particular, rotopeening también pueden ser usado. El aceite, la grasa, el aceite de encofrado y las huellas dactilares deben eliminarse antes de la oxidación suelta. Las superficies ideales mostrarán un ligero óxido, así como superficies de metal desnudo

2. Tiempo de conversión de óxido y apariencia:

Dos capas de Loctite® Extend® Tratamiento de óxido son recomendado.

En acero ligeramente oxidado (que ha sido cepillado con alambre), la primera comenzará a adquirir un color violeta en 60 segundos. Estas adquirirán un aspecto satinado a negro mate. La segunda

capa debe secarse a un aspecto negro satinado.

En acero muy oxidado (que ha sido cepillado con alambre), el primer El pelaje debe adquirir un color negro púrpura en cuestión de segundos. La segunda capa debe secarse a un color negro con brillo que varía de plano a satén.

La segunda capa debe aplicarse entre 15 y 30 minutos de la primera capa.

Formas de uso

1. Mezcle bien antes de usar
2. Retire aceite, mugre y grasas de la superficie. Cepille para remover óxido y perder escala. Parte de la superficie corrida debe estar presente
3. Vierta en un recipiente limpio para una fácil aplicación con un cepillo o aplique directamente a la superficie y cepille.
4. Es recomendado el uso de guantes.
5. Cepille o pase una esponja generosamente. Un aerosol sin aire también puede ser usado.
6. Aparecerá una capa negra en 5 minutos. Desigual el color indica la necesidad de capas adicionales para obtener la máximo protección. Tiempo de repintado de 15 a 30 minutos. Permita 24 horas mínimo para secar antes de terminar la pintura.
7. La mayoría de las pinturas de acabado no requieren imprimación adicional. Sin embargo, las pinturas con relleno de látex y metal de color claro requieren imprimación base solvente sobre Loctite® Extend® Oxido Recubrimiento de tratamiento antes de la aplicación del acabado.
8. Deben limpiarse cepillos, rodillos y otras herramientas inmediatamente con detergente y agua. Aerosol de descarga equipo inmediatamente después de su uso con detergente y agua. Loctite® Extend® El tratamiento de óxido es difícil de eliminar cuando seco.

PRECAUCIONES DE USO

1. Preparación de la superficie – remover la corrosión superficial, aceite, grasa, mugre alrededor de la superficie
2. Si se limpia con chorro de arena, se debe aplicar suficiente material para cubrir la superficie
3. La aplicación de 2 capas para 4 micras de espesor de capa seca es el valor recomendado para la máxima durabilidad
4. El contacto prolongado con agua antes del curado completo puede causar que la capa tome color blanco

Condiciones de aplicación

El tratamiento de óxido puede aplicarse cuando la superficie y el aire están entre 50°F mínimo y ascendente y 90°F máximo y descendente. La reacción es más lenta a temperaturas más bajas. Si la temperatura es demasiado caliente, la película puede quedar seca y burbuja. La humedad alta es beneficiosa; ralentiza el secado pero ayuda a la conversión de la roya. El tratamiento con óxido no debe aplicarse en condiciones de condensación de la humedad (p. ej., niebla, rocío), en hielo, lluvia o en atmósferas de pulverización de mar pesado (sal).

Métodos de aplicación de equipos

Loctite Extended Tratamiento de óxido puede ser aplicado por cepillo, rodillo o aerosol. Cepillo o rodillo es adecuado para áreas pequeñas. Evite las caídas y las crestas y manténgase mojado recubriendo alrededor de un metro cuadrado a la vez. Ruede lejos de la zona previamente recubierta y luego vuelva a rodar. No vierta el material no utilizado de nuevo en el recipiente original o los cepillos de inmersión en el recipiente original. NUNCA agregue disolventes a Tratamiento de Corrosión Loctite® Extendido.

Se recomienda la aplicación de aerosol para áreas más grandes. El equipo de pulverización Airless es más rápido y proporciona una conversión más efectiva gracias a la mejor penetración superficial. Se pueden utilizar equipos convencionales de

pulverización de aire, pero Loctite Extend Rust Treatment puede requerir adelgazamiento de hasta un 10% con agua para una pulverización adecuada.

Resistencia a la Humedad Disolventes y Productos Químicos

Loctite[Extend Tratamiento de óxido debe estar revestido para muchas aplicaciones. Exposición continua del revestimiento de tratamiento de óxido Loctite Extend al agua, disolventes o productos químicos puede causar blanqueamiento, ampollas o descamación de la película de látex.

El tratamiento con óxidoLoctite[Extend[no debe utilizarse en aplicaciones que impliquen una inmersión continua en agua o fluidos.

Loctite Extend Tratamiento de óxido debe ser revestido con productos que se sabe que son resistentes al medio ambiente esperado. Los topcoats de látex no se recomiendan sin una capa de barrera adecuada. La selección del topcoat depende del entorno al que se someterá el recubrimiento. Se pueden utilizar las siguientes directrices. Los topcoats se enumeran por su orden relativo de rendimiento.

- Aerosol de humedad/sal - epoxis de construcción alta, epoxis de alquitrán de hulla, uretanos catalizados, vinilos, caucho clorado
- Resistencia a los disolventes - uretanos catalizados, epoxis de construcción alta, epoxis de alquitrán de hulla, vinilos
- Resistencia a los ácidos - uretanos catalizados, vinilos, epoxis de alquitrán de hulla, epoxis de construcción alta
- Resistencia alcalina - uretanos catalizados, epoxis de alquitrán de hulla, epoxis de alta construcción, caucho clorado
- Resistencia a agentes oxidantes - vinilos, uretanos catalizados
- Abrasión - epoxis, uretanos, alquídicos

Donde el perfil de cráteres, picaduras o superficies pesadas es evidente, utilice dos capas de Loctite Extend Tratamiento de oxidación mediante una imprimación de alta construcción o capa superior con un espesor de milímetros suficiente para evitar la corrosión puntual. Al igual que con todos los sistemas de pintura, se recomienda un parche de prueba. Cualquier contratista de pintura de buena reputación o representante de recubrimiento también puede ayudarle.

Los siguientes cebadores no se deben aplicar directamente sobre Loctite" Tratamiento Extendido del Óxido:

- Polvo de zinc (cebadores ricos en zinc)
- Polvo de cobre (pinturas antiincrustantes)
- Los cebadores industriales que contienen cromato son generalmente compatibles, sin embargo, se debe completar un parche de prueba para asegurar el rendimiento.

Limpieza

Cuando se seca el tratamiento de óxido Loctite[Extend[, es extremadamente difícil de eliminar; por lo tanto, las salpicaduras deben limpiarse a medida que ocurren. Inmediatamente después de su uso, los cepillos, rodillos, bandejas contaminados, etc., deben limpiarse con agua fría del grifo y detergente. El equipo de pulverización debe limpiarse

inmediatamente con detergente suave y agua y enjuagarse con agua fresca.

Los contenedores deben cerrarse después de cada uso para evitar el despellejamiento. Si se derrama sobre la ropa el Tratamiento de Óxido Loctite Extend, la prenda debe ser remojada con agua fría del grifo tan pronto como sea posible y Loctite Tratamiento de Óxido lavado antes de que se seque. No use amoniac, detergentes alcalinos fuertes o agua caliente para limpiar.

Las manos y las uñas deben limpiarse con agua y jabón con un cepillo de uñas. Manchas negras de hierro contaminado Loctite Extend Rust Treatment se puede quitar de las manos con una mezcla de 1 volumen de lejía doméstica líquida y 4 volúmenes de agua del grifo, seguido de lavado con jabón y agua. Los derrames de Loctite Extend Rust Treatment deben enjuagarse con grandes cantidades de agua fría del grifo.

Remoción

Una vez secados, disolventes fuertes tales como removedor de pintura serán necesarios para eliminar Loctite Extend Rust Tratamiento de equipos y ropa. La abrasión mecánica puede ser necesaria.

INFORMACION GENERAL

Este producto no se recomienda para su uso en sistemas ricos en oxígeno y/o oxígeno puro y no debe seleccionarse como sellador para cloro u otros materiales oxidantes fuertes.

Para obtener información sobre la manipulación segura de este producto, consulte la Hoja de datos de seguridad de materiales (MSDS).

Cuando se utilicen sistemas de lavado acuosos para limpiar las superficies antes de pegar, es importante comprobar la compatibilidad de la solución de lavado con el adhesivo. En algunos casos, estos lavados acuosos pueden afectar la cura y el rendimiento del adhesivo. Este producto no se recomienda normalmente para su uso en plásticos (en particular, materiales termoplásticos donde el craqueo de tensión del plástico podría resultar). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad del producto con dichos sustratos.

INFORMACIÓN PARA PEDIDOS.

Numero de pieza	Tamaño de empaque
75430	¼ Botella
75448	1 gal. Botella
75465	5 gal. Cubeta

Almacenamiento

El producto debe almacenarse idealmente en un lugar fresco y seco en recipientes sin abrir a una temperatura entre 8°C a 28°C (46°F a 82°F) a menos que se indique lo contrario. El almacenamiento óptimo se encuentra en la mitad inferior de este rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto no utilizado, no devuelva ningún material a su envase original. Para obtener más información específica sobre la vida útil, comuníquese con su Centro de servicio técnico local.

NO PARA ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO.
 LOS DATOS TÉCNICOS QUE AQUÍ SE INCLUYEN TIENEN POR OBJETO SERVIR ÚNICAMENTE DE REFERENCIA.
 PÓNGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE CALIDAD PARA OBTENER RECOMENDACIONES SOBRE LAS ESPECIFICACIONES DE ESTE PRODUCTO
 ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

Rangos de datos

Los datos contenidos en este documento pueden notificarse como un valor y/o rangos típicos. Los valores se basan en datos de prueba reales y se verifican periódicamente.

Nota

Los datos contenidos en este documento se proporcionan solo a título informativo y se consideran confiables. No podemos asumir la responsabilidad de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no tenemos control. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad para el propósito del usuario de cualquiera de los métodos de producción mencionados en este documento y adoptar las precauciones que sean recomendables para la protección de la propiedad y de las personas contra cualquier peligro que pueda estar involucrado en el manejo y uso de los mismos. A la luz de lo anterior, Loctite Corporation renuncia específicamente a todas las garantías expresas o implícitas, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular, derivadas de la venta o el uso de los productos de Loctite Corporation. Loctite Corporation renuncia específicamente a cualquier responsabilidad por daños consecuentes o incidentales de cualquier tipo, incluidas las ganancias perdidas. La discusión en el presente documento de varios procesos o composiciones no debe interpretarse como una representación de que están libres del dominio de patentes propiedad de otros o como una licencia bajo cualquier patente de Loctite Corporation que pueda cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos que cada posible usuario pruebe su aplicación propuesta antes del uso repetitivo, utilizando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o más patentes o solicitudes de patentes estadounidenses o extranjeras.