

Chester Coating E2

DESCRIPCIÓN:

Chester Coating E2 un producto **líquido** de doble componente epóxico, recubrimiento indicado para aplicar por aspersión. El material contiene resinas epóxicas-novolaca modificadas, relleno de barrera y de pigmentos anticorrosión. Con el producto Chester Coating E1 se consigue un sistema completo de recubrimiento indicado para la protección de las superficies de metal y hormigón (concreto) ante la corrosión, condiciones atmosféricas, y acción de la agresión química débil incluso en temperaturas elevadas. Producto 100% sólidos. Este producto se puede utilizar además como sistema con otros productos de recubrimiento de Chester Molecular. Cura a temperatura ambiente.

APLICACIÓN TÍPICA:

- **PROTECCIÓN DE LAS ESTRUCTURAS METÁLICAS**
- **PROTECCIÓN DE LOS TANQUES, DEPOSITOS DE ALMACENAMIENTO.**
- **PROTECCION DE LOS CONDUCTOS DE CHIMENEA**
- **PROTECCIÓN DE TUBERÍAS**
- **PROTECCIÓN DEPOSITOS Y CANALES DE PLANTAS DE AGUAS RESIDUALES**

Datos Técnicos

Densidad de curado	----	----	1,23 g/cm³	
Proporción de mezcla por volumen	----	----	Todo el envase	
Proporción de mezcla por peso	----	----	5 : 1	
Color			Gris	
Resistencia al corte (acero inoxidable)	ASTM 1002	ISO 4587	17,5 MPa	2540 psi
Resistencia al corte (acero al carbono)	ASTM 1002	ISO 4587	18,0 MPa	2610 psi
Resistencia al corte (Aluminio)	ASTM 1002	ISO 4587	13,8 MPa	2000 psi
Resistencia al corte (Latón)	ASTM 1002	ISO 4587	12,2 MPa	1770 psi
Resistencia a la temperatura en mojado	----	----	80°C	
Resistencia a la temperatura en seco	----	----	150°C	
Temperatura mínima de trabajo	----	----	-50°C	
Maxima vida útil una vez mezclado (20°C)	----	----	45 min	
Dureza	ASTM D2240	----	87°Sh D	
Tiempo aconsejado para poner segunda capa en 20°C	----	-----	min.2h	

INSTRUCCIONES DE USO

Condiciones durante la aplicación.

El producto no puede utilizarse en temperaturas inferiores a 5°C en condiciones de humedad del aire por encima de 90% o bien en situaciones donde en la superficie a reparar se produce condensación de humedad.

Preparación de la superficie de metal.

Hay que eliminar de la superficie destinada a la protección todo tipo de suciedad, grasas, aceites, partes sueltas por la corrosión, capas viejas de barnices, etc.

Para la limpieza preeliminar se aconseja utilizar Cleanrex , Cleanrex II o Cleanrex RM. La superficie se debe limpiar mecánicamente por granallado, chorro de arena o bien usando amoladoras angulares, muelas abrasivas de vástago, papel abrasivo y similares, etc y posteriormente desengrasar utilizando el producto Fast Cleaner F-7 o bien Ultra Fast Degreaser F-6. Siempre se debe tender a eliminar perfectamente las impurezas y dar mucha aspereza a la superficie

Preparación de la superficie de concreto

La superficie de hormigón (concreto) debe estar seca, sin polvo, y libre de pequeñas piezas de hormigón sueltas. El hormigón fresco debe estar curado no

menos de 28 días y limpio de la "leche del cemento". Se permite una humedad ligera en la superficie.

Chester Coating E2

Mezcla y aplicación.

Mezclar ambos componentes en su envase hasta obtener un color homogéneo con la ayuda de un mezclador a baja velocidad. Mezcle todo el contenido del envase. Aplique inmediatamente después de la preparación de la mezcla. Se aconseja aplicar capas de espesor de 0,15-0,25mm.

El sistema completo de recubrimiento se basa en una aplicación de una capa de Chester Coating E1 y una capa externa de Chester Coating E2.

La aplicación se hará en una temperatura mínima de 18°C.

Parámetros de aplicación por aspersión

Presión	20-23Mpa
Boquilla	0,015 o 0,017
Filtro en pistola	50 malla

Rendimiento

Utilizando 1kg. de producto obtiene 4,1 m² de recubrimiento con una capa de 0,20 mm de espesor, es decir para cubrir una superficie de 1m² con una capa de 0,20mm de espesor - necesita 0,245 kg de producto. Los valores indicados son teóricos. En la práctica dependiendo de la diversidad de la rugosidad de las superficies, irregularidades, picaduras etc el rendimiento puede oscilar entre +/- 15%

Post curado

El post curado realizado en una temperatura de 70-90°C con un mín. de 2 horas, después del curado inicial aumenta considerablemente las propiedades mecánicas, y de resistencia química y al calor. El post curado óptimo se obtiene durante 7 días en temp. de 20°C y seguidamente calentado en 90 °C durante 24 horas.

TIEMPO DE REACCIÓN DEL CURADO SEGÚN LA TEMPERATURA

Temperatura del aire [°C]	Tiempo para aplicar [min]
20	45
30	25

Se debe recordar que sobre la velocidad de la reacción, además de la temperatura ambiente, gran influencia tiene la cantidad de material utilizado (cuando mayor sea la masa de material mezclado, más rápido es el curso de la reacción) y el espesor de la capa aplicada. Los tiempos antes relacionados se refieren a una masa de 0.25 Kg. de compuesto.

RESISTENCIA QUIMICA

Las pruebas fueron realizadas a una temperatura de 20°C y después de transcurridos 7 días de curado a temperatura de 20°C

Los datos en la tabla se refieren al sistema completo (E1+E2)

- 1 – Inmersión prolongada
- 2 – Inmersión de corta duración
- 3 – No recomendado

Medio	Resistencia química
Gasolina	1
Gasoil	1
Líquido refrigerante	1
Aceite de motor	1
Queroseno	1
Ácido nítrico 10%	2
Ácido fosforico 10%	2
Ácido acético 5%	3
Aminas hasta 20%	1
Ácido clorhídrico 10%	1
Ácido sulfúrico 30%	2
Amoniaco 20%	1
Agua 85°C	1
Agua marina	1
Hidróxido sódico 40%	1
Acetona	1
Metiletilcetona	1
Acetato de etilo	1

La tabla completa de resistencia química se encuentra en www.chestermolecular.com/ESP/multimedia/2/51/

INFORMACIÓN ADICIONAL

Almacenamiento

El producto se debe conservar en sus envases originales en temperatura comprendida entre 0°C y 30°C.