



Protective & Marine Coatings

SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CODIGO: V05304X9075

Rev.: Junio 2018

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Pintura en base a resina vinílica y brea blanca especialmente formulada como tie coat o capa de anclaje antes de aplicar los antifouling en la obra viva de los cascos de buques

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado:	Semi Brillo
Tipo de material :	Brea vinílica blanca
Color :	Aluminizado
Componentes :	1
Sólidos en Volumen:	47 % ± 2
Sólidos en Peso:	61% ± 2
Peso específico:	1.2 kg/lt.

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	1,7 (43)	2,6 (66)
Seco mils (micrones)	0,8 (20)	1,2 (30)
Rendimiento m ² /gal (sq ft/gal)	62.5 (672)	12.5 (134)
Rendimiento Teórico m ² /gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	71 (807)	

*Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación.
Ver recomendaciones del sistema.*

Tiempos de Secado @ 1.7 mils húmedos (43 micrones)

@ 68°F/20°C

50% HR

Al Tacto: 20 min.

Duro : 6 – 8 hrs.

*Repintado

mínimo : 6 hrs.

máximo: S/R

El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

Almacenamiento: 1 año Almacenar en envases cerrados, recinto seco y ventilado con temperaturas entre 10°C y 35 °C

Diluyente: R10611D0500

Limpieza: R10611D0500

USOS RECOMENDADOS

Se aplica en obra viva sobre superficie seca, limpia y sin grasa convenientemente imprimada con anticorrosivos y sistemas epóxicos

COMPORTAMIENTO

Sistema Ensayado:

Sustrato: Acero

Preparación de Superficie: SSPC-SP10/NACE 2

Sistema ensayado:

1 capa Macropoxy 646 @ 6.0 mils (150 micras) eps.

1 capa de Seaguard vynil 1,0 mils (25 micras) eps

Ensayo	Norma	Resultados
--------	-------	------------

Adherencia	ASTM D3359; Método B	5A
Flexibilidad	ASTM D522 (doblado 180°C mandril 1/8 ")	32 %

DECLARACION

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.



Protective & Marine Coatings

SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CODIGO: V05304X9075

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	(Micrones)
Acero:			
2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0.8 – 1.2	(20 – 31)
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3.0	(75)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3.0 - 6.0	(75 - 150)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3.0 - 6.0	(75 - 150)
Acero:			
1 capa	Duraplate 301	4 – 6	(100 – 150)
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0.8 – 1.2	(20 – 31)
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3.0	(75)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3.0 - 6.0	(75 - 150)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3.0 - 6.0	(75 - 150)
Acero			
1 capa	Primer Epolon 300LT	4.0 – 6.0	(100 – 150)
1 capa	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 capa	Seaguard Vynil Tie Coat	0.8 – 1.2	(20 – 31)
2 – 3 capas	Seavoyage AF21	3.0	(75)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 150Y	3.0 - 6.0	(75 - 150)
0			
1 – 2 capas	Seavoyage 100 CDP	3.0 - 6.0	(75 - 150)

Las películas de pintura deben quedar suave y pareja, uniforme en espesor y aspecto sin chorreo u otro defecto visible

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

El producto Seaguard Vinil Tie Coat se utiliza como capa de anclaje de los antifouling Seavoyage AF 21, Seavoyage Pacific, Seavoyage 150Y y Seavoyage 100 CDP para asegurar una buena adherencia del antifouling al esquema base de la obra viva de una embarcación. La superficie de base debe estar seca y absolutamente exenta de grasas o aceite (limpieza grado SSPC SP1)

Preparación Standard de Superficies				
Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Producto No tinteable

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 5°C (41°F) min, 35°C (95°F) max
(aire, superficie, producto)

Al menos 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: Bajo 80%

Ver información del Boletín de Aplicación de producto para más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: 1 Galón (3.78 L.)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CODIGO: V05304X9075

Rev.: Feb. 03, 2014

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

Fierro y Acero : (servicio en inmersión)

Remover toda la grasa, aceite y suciedad mediante limpieza con solventes SSPC-SP1. La mínima preparación es la limpieza con chorro abrasivo cercano al blanco según SSPC-SP10/NACE 2. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2mils/50 micras). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio de 1/4". Aplicar el anticorrosivo al acero descubierto dentro de las 8 horas ó antes que se oxide.

El producto Seaguard Vinil se utiliza como capa de anclaje de los antifouling Seavoyage AF 21, Seavoyage Pacific, Seavoyage 150Y y Seavoyage 100 CDP. Para asegurar una buena adherencia del antifouling al esquema base de la obra viva de una embarcación. La superficie de base debe estar seca y absolutamente exenta de grasas o aceite (limpieza grado SSPC SP1)

Preparación Standard de Superficies

	Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 5°C (41°F) min, 35°C (95°F) max
(aire, superficie, producto)

Al menos 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: Bajo 80%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

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

Dilución.....R10611D0500

Limpieza.....R10611D0500

Equipo Airless Spray

Equipo.....Modelo Merkur™ 30:1
Pistola.....Silver Plus
Manguera Fluido.....3/8"
Orificio Aguja.....0.017" a 0.021"
Presión de Fluido.....2500 a 3000 psi
Filtro.....60
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%.

Sistema Convencional

Equipo.....Triton™ 308
Pistola.....AirPro
Orificio Aguja.....1.4 a 1.8
Presión de Fluido.....1600 a 1900 psi
Filtro.....60

Brocha

Brocha.....Cerda Natural o sintéticas
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%.

Rodillo

Rodillo.....De 3/8 a 1/2 de napa.
Dilución.....Según necesidad hasta un 10%.

Si el equipo de aplicación no es el indicado arriba, un equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



Protective & Marine Coatings

SEAGUARD VYNIL TIE COAT ALUMINIO

CODIGO: V05304X9075

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe efectuarse de acuerdo a lo indicado

Instrucciones de Mezcla

Agitar el contenido del envase completamente con agitación mecánica. Asegurar que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase.

Aplicar la pintura a los espesores que se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	1,7 (43)	2,6 (66)
Seco mils (micrones)	0,8 (20)	1,2 (30)
Rendimiento m ² /gal (sq ft/gal)	62.5 (672)	12.5 (134)
Rendimiento Teórico m ² /gal (sq ft/gal) a 1 mils/25 micrones	71 (807)	

Nota: El rendimiento varía según el sistema de aplicación.

Ver recomendaciones del sistema.

Tiempos de Secado @ 1.7 mils húmedos (43 micrones)

@ 68°F/20°C

50% HR

Al Tacto: 20 min.

Duro : 6 – 8 hrs.

*Repintado

mínimo : 6 hrs.

máximo: S/R

El tiempo de secado es dependiente del espesor, humedad y temperatura.

La aplicación de los materiales por encima del máximo y debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el comportamiento del sistema.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10611D0500. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

RECOMENDACIONES DE APLICACION

Cuando utilice equipos de pulverización, haga un traslape de 50% en cada pasada de la pistola con la finalidad de evitar poros, áreas sin recubrir y defectos de la película. De ser necesario cruce las pasadas en ángulo recto.

Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

Excesiva dilución traerá como consecuencia una formación de película, apariencia y adherencia distinta a lo especificado en este boletín.

Excesivo espesor de película, mala ventilación y bajas temperaturas traerá como consecuencia atrapamiento de solvente y una falla prematura de la película.

Para evitar el bloqueo en equipo spray de aplicación, limpiar el equipo antes de usar o de periodos largos de detención utilizando solvente epóxico R10033D0500 o R10611D0500

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.