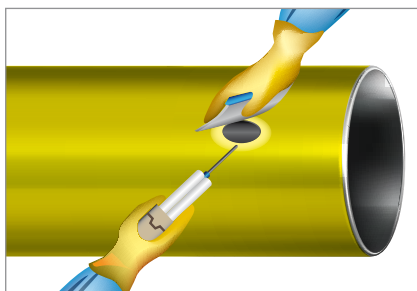




Sistemas de reparación para revestimientos de protección anticorrosiva

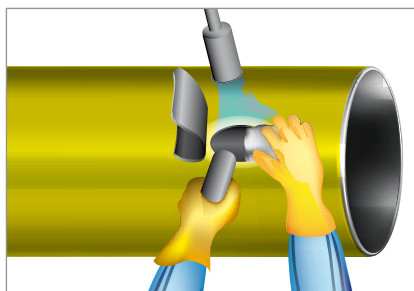
DENSOLID®-FK2 C



Aplicación:

- Activar el revestimiento de fábrica en la zona que se desee reparar pasando la llama de gas propano.
- Colocar el mezclador estático en el cartucho y en la pistola de aplicación (DENSOMIX®).
- No utilizar el mezclador estático si el material contenido ha adoptado la consistencia de un gel.
- Antes de comenzar cada recubrimiento, descartar del cartucho aprox. 5 ml de DENSOLID®-FK2 C (se debe obtener una mezcla homogénea de color negro).
- Introducir la cantidad necesaria de material en el punto defectuoso y retirar el exceso con una espátula de plástico en sentido circunferencial dentro del tiempo útil de aplicación, de modo que el revestimiento adyacente quede cubierto por una película fina.
- En caso de puntos defectuosos de gran tamaño, no rellenar por capas, sino por secciones.
- Tiempo de curado a +20 °C (+68 °F): seco al tacto tras aprox. 10 min., resistente a carga tras aprox. 120 min.
- Proteger el recubrimiento hasta que haya perdido su pegajosidad frente al agua, las precipitaciones y la humedad.
- Prueba de porosidad tras el curado con 8 KV por mm de espesor de capa, máx. 20 KV (DIN EN 10290).

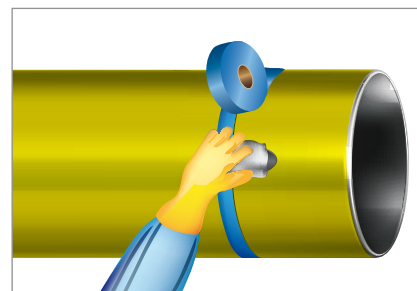
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler



Aplicación:

- Calentar la zona que se va a reparar (revestimiento de fábrica + punto defectuoso) hasta ca. +90 °C para +100 °C (+194 °F para +212 °F)
- Calentar DEKOTEC®-Meltstick bajo llama amarilla-azul, hasta que el material adquiera una consistencia similar a la de la cera para su aplicación en el punto defectuoso.
- Rellenar el punto defectuoso DEKOTEC®-Filler, como alternativa DEKOTEC®-Meltstick, de forma que sea posible el recubrimiento con las cintas DEKOTEC®-DRP sin dejar cavidades.
- Rellenar el punto defectuoso hasta alcanzar el espesor del revestimiento y alisarlo con una espátula caliente en sentido circunferencial.
- Recortar un parche del DEKOTEC®-DRP de forma que tenga por todos los lados un recubrimiento mínimo de 50 mm del revestimiento de fábrica no dañado. Recortar las esquinas del parche y redondearlas.
- Calentar el lado del adhesivo hasta que este se vuelva brillante, y posicionarlo sobre el punto defectuoso.
- Calentar de forma homogénea el DEKOTEC®-DRP adherido hasta que la superficie negra mate comience a brillar.
- Mediante un rodillo de mano, presionar el parche en sentido longitudinal y circunferencial, dejándolo liso y sin burbujas, hasta que el adhesivo salga visiblemente por todos lados.

DENSOLEN®-W/ -W+/ -WP Mastic Cintas de PE/butilo DENSOLEN®



Aplicación:

- **Atención:** La capacidad de resistencia mecánica y térmica de la reparación en el punto defectuoso depende del sistema de cintas DENSOLEN® utilizado.
- Antes de su aplicación, agitar bien el DENSOLEN®-HT Primer en su envase original hasta que no quede ningún residuo en el fondo del bote (véase la hoja técnica del producto).
- Recubrir homogéneamente con una capa fina el punto defectuoso y el revestimiento de fábrica lijado. **Atención:** Dejar la imprimación evaporarse hasta que deje de ser pegajosa al tacto.
- Rellenar el punto defectuoso con DENSOLEN®-Mastic de forma que sea posible el recubrimiento con las cintas DENSOLEN® sin dejar cavidades.
- Aplicar la cinta interior DENSOLEN® en espiral con un solapamiento del 50% envolviendo toda la circunferencia del tubo por encima del punto defectuoso de manera que el revestimiento de fábrica adyacente quede recubierto al menos 50 mm.
- Revestir la cinta exterior DENSOLEN® de forma espiral y con un solape de 50%, envolviendo toda la circunferencia del tubo por encima de la cinta interior de manera que esta quede recubierta al menos 50 mm.
- La primera y la última vuelta no deben tener desplazamiento relativo entre ellas (deben tener el 100% de solape), es decir, deben encintarse en sentido circunferencial sin desplazamiento relativo.
- Las posiciones inicial y final de la cinta deben apuntar hacia la parte inferior del tubo.

Producto	Temperatura de aplicación		Humedad relativa del aire (%)	Tiempo útil de aplicación (seg.) a temperatura ambiente			Temperatura de almacenamiento °C (°F)	Revestimientos de fábrica compatibles
	Superficie °C (°F)	Material °C (°F)		+10 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-FK2 C	+10 a +50 (+50 a +122) y mín. +3 (+5) por encima del punto de rocío	+10 a +35 (+50 a +95) y mín. +3 (+5) por encima del punto de rocío	< 80	75	60	50	+15 a +30 (+59 a +86) Almacenar en vertical	PE, PP PU, FBE Bitumen
DENSOLEN®-HT Primer DENSOLEN® Mastic Cintas de PE/butilo DENSOLEN®		-10 a +40 (+14 a +105)					<+50 (<+122)	
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler	ca. +90 °C para +100 °C (+194 °F para +212 °F)							
Preparación de superficies	Retirar el revestimiento de fábrica que esté suelto, suavizar muescas y biselar los cantos con un ángulo <30°. Lijar los revestimientos de fábrica adyacentes en al menos 100 mm con papel esmeril de #40 en sentido circunferencial. Limpieza de la superficie: eliminar el óxido a granallado de mín. Sa 2½ (ISO 8501-1), con rugosidad 40 µm a 100 µm, seca y libre de grasa, polvo, etc.							
Seguridad laboral y protección medioambiental	La instalación debe realizarse de acuerdo con las directivas locales y las precauciones medioambientales y de seguridad habituales. Deben observarse las indicaciones relativas a seguridad y medio ambiente de las etiquetas y fichas de datos de seguridad. Debe llevarse equipo de protección personal, p. ej., gafas de protección, guantes de protección y ropa de trabajo cerrada.							