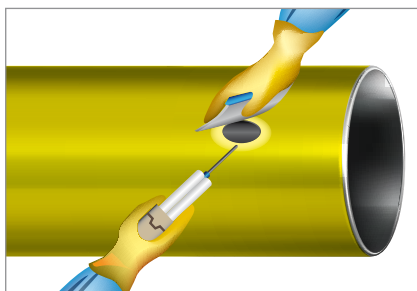




Sistemas de reparación para revestimientos de protección anticorrosiva

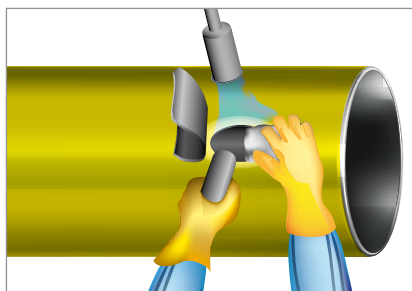
DENSOLID®-FK2 C



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 el 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 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).

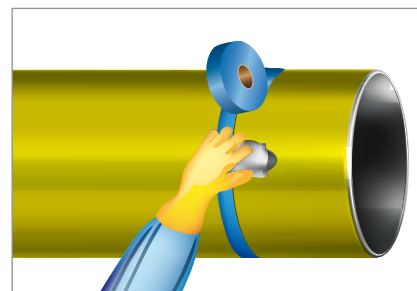
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler



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.							

DENSO GmbH

P.O. Box 150120 | 51344 Leverkusen | Germany
Phone: +49 214 26 02-0 | Fax: +49 214 2602-217
www.denso.de | info@denso.de

Nuestras hojas técnicas, manuales de aplicación y demás folletos aconsejan según nuestros mejores conocimientos en el momento de su imprenta. Aún así, el contenido no implica ninguna obligación legal. Valen únicamente nuestras condiciones generales de venta que puede encontrar en su versión más actual en nuestra página www.denso.de. En consecuencia, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones de asesoramiento. El usuario tiene la

obligación de comprobar la idoneidad de los productos y las posibilidades de aplicación para los fines previstos. Esto es una traducción de la hoja técnica original alemana, de manera conforme al sentido. 09.2017
En caso de haber discrepancias o si hubiera alguna disputa en cuanto a la interpretación de esta información de producto, será decisivo únicamente el texto original de la información en alemán, que está disponible en la página www.denso.de. La relación legal se basará únicamente en derecho alemán.