



# FORTIDE®

## Indicaciones



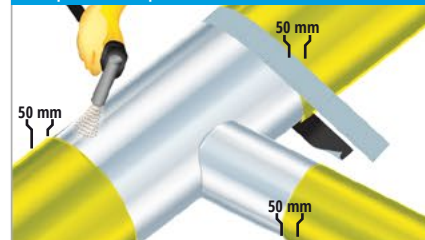
- La eliminación del óxido mediante granallado debe realizarse con un material de canto vivo (ver la tabla).
- El recubrimiento FORTIDE® debe aplicarse inmediatamente, o como máximo 2 horas tras la preparación de la superficie.
- Tras mezclar los componentes, debe comenzarse inmediatamente con la aplicación.
- No cerrar los envases con componentes ya mezclados debido a la posible generación intensa de calor.
- Si se utiliza cinta de carroceros para cubrir, retirarla mientras FORTIDE® siga siendo adhesivo.

## 1. Limpieza y transición con el revestimiento de fábrica



- Las superficies que se deben recubrir (superficie de acero y revestimiento de fábrica adyacente) deben estar limpias y libres de polvo y grasa.
- Antes de la aplicación deben eliminarse todas las impurezas que puedan afectar a la adherencia (p. ej., grasa, aceite, pinturas, protecciones anticorrosivas temporales, materiales de acoplamiento, etc.).
- Las transiciones con el revestimiento de fábrica adyacente deben biselarse con una lima convexa (ángulo de inclinación  $\leq 30^\circ$ ). Eliminar el polvo generado.
- Activar el revestimiento de fábrica en la zona que se desee recubrir pasando la llama de gas propano.

## 2. Preparación de superficies



- Eliminar el óxido con granallado en toda la zona de acero que se desee recubrir, al menos Sa 2½ (ISO 8501-1), profundidad de rugosidad 40 - 100 µm.
- Lijar el revestimiento de fábrica con papel abrasivo (#40) en sentido circunferencial, hasta una anchura de al menos 50 mm. Eliminar el polvo generado y limpiar adecuadamente a continuación.
- Para obtener una terminación limpia, el revestimiento de fábrica puede taparse con cinta adhesiva de carroceros, detrás de los 50mm.

## 3. Mezclado de los componentes (solamente en caso de aplicación con brocha y con rodillo)



- Precalentar los componentes si necesario.
- Agitar bien el contenido del bote de componente B antes de vaciarlo enteramente en el bote del componente A.
- Al comienzo, agitar lentamente para minimizar la inclusión de aire.
- Después aumentar la velocidad de agitar, siguiendo mantener la inclusión de aire a un mínimo.
- Mezclar los 2 componentes al menos durante 2 minutos, hasta conseguir una coloración homogénea, sin jaspeado ni estrías. De vez en cuando arrastrar la pared interior del bote para incluir material adherido dentro de la mezcla.

## 4a. Primera capa: aplicación mediante brocha y rodillo



- Aplicar la mezcla en la tubería desde arriba y distribuir homogéneamente en sentido circunferencial, pasando el rodillo hacia arriba y hacia abajo.
- Aplicar sobre la superficie una primera capa fina de forma homogénea, cubriendo toda la superficie y sin inclusión de aire, utilizando un rodillo o brocha de laminación, y ejerciendo cuidadosamente una ligera presión en pequeñas pasadas.

## 5a. Primera capa: aplicación mediante brocha y rodillo



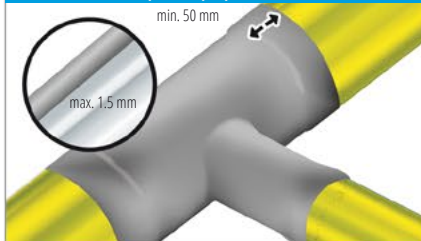
- Después puede alcanzarse un espesor total de capa de hasta 1,5 mm, aplicando el material en varias capas.
- Comprobar el espesor de capa en diferentes puntos del perímetro, utilizando un medidor de espesores para pintura húmeda.
- Incluir el revestimiento de fábrica adyacente en un ancho de al menos 50 mm.
- Alisando con una brocha de laminación puede conseguirse una superficie especialmente lisa.
- Mientras la superficie siga presentando adherencia, pueden realizarse aplicaciones adicionales.
- Los recubrimientos ya no adherentes sólo pueden seguir recubriéndose después de haberlos lijado.

## 4b. Comienzo de la aplicación por pulverización en caliente sin aire



- Descartar el volumen inicial del material.
- En servicio continuo, el recubrimiento puede aplicarse homogéneamente con una distancia de unos 30 - 50 cm.

## 5b. Finalización de la aplicación por pulverización en caliente sin aire



- Incluir el revestimiento de fábrica adyacente en un ancho de al menos 50 mm.
- En el caso de grandes superficies, preparar mediante la técnica de húmedo sobre húmedo y recubrir toda la zona homogéneamente procurando que no quede aire atrapado.
- Comprobar el espesor de capa en diferentes puntos del perímetro utilizando un medidor de espesores para pintura húmeda. El espesor de capa máximo es de 1,5 mm.
- Tras cada interrupción de la descarga, descartar el volumen inicial.
- Mientras la superficie siga presentando adherencia, pueden realizarse aplicaciones adicionales.
- Los recubrimientos no adherentes solamente pueden seguir recubriéndose después de haberlos lijado.

## Indicaciones sobre el curado/comprobación



- El tiempo de curado del recubrimiento depende de la temperatura (ver tabla).
- Proteger el recubrimiento frente a la humedad y las precipitaciones hasta que haya perdido la adherencia totalmente.
- Mantener la temperatura del material a  $>+10^\circ\text{C}$  ( $+50^\circ\text{F}$ ) hasta el curado completo.
- El recubrimiento acabado debe comprobarse a la ausencia de poros. Tensión de prueba de 5 kV por mm de espesor de capa, máximo 25 kV (DIN EN ISO 21809-3).
- El curado completo se obtiene con una dureza Shore "D"  $\geq 75$ .



# FORTIDE®

Producto	Aplicación	Humedad relativa (%)	Temperatura de aplicación		Densidad Comp. A / Comp. B / Mezcla (g/cm³)	Proporción de mezcla A : B	Tiempos a temperatura ambiente				temperatura de almacenaje °C (°F)	revestimientos de fábrica compatibles
			Superficie °C (°F)	Material °C (°F)			Tiempos	+10 °C (+50 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
FORTIDE®-ST	Pintura	≤80	+10 a +50 (+50 a +122) y min. +3 (+5,4) por encima del punto de rocío	+15 a +30 (+59 a +86)	1.57 / 1.00 / 1.44	en peso 100 : 21 por volumen 3 : 1	tiempo de aplicación (250 g)	aprox. 50 min.	aprox. 16 min.	aprox. 5 min.	+5 to +30 (+41 a +86) almacenar en vertical	PE, PP PU, FBE
	no pegajoso			aprox. 3 h			aprox. 1 h	aprox. 25 min.				
cargable	aprox. 22 h			aprox. 6 h	aprox. 1.5 h							
Pulverización	Componente A aprox. +60 a +75 (+140 a +167) Componente B aprox. +15 a +30 (+59 a +86)			1.44 / 1.03 / 1.36	en peso 100 : 23,5 por volumen 3 : 1		no pegajoso	aprox. 1.5 h	aprox. 45 min.	aprox. 16 min.		
cargable	aprox. 13 h	aprox. 4 h	aprox. 1.2 h									
FORTIDE®-HT	Pintura	+15 a +30 (+59 a +86)	1.44 / 1.03 / 1.36	en peso 100 : 23,5 por volumen 3 : 1		tiempo de aplicación (250 g)	aprox. 2 h	aprox. 30 min.	aprox. 18 min.			
	no pegajoso	aprox. 5 h				aprox. 2 h	aprox. 45 min.					
cargable	aprox. 24 h	aprox. 8 h	aprox. 1.5 h									
Pulverización	Componente A aprox. +70 a +80 (+158 a +176) Componente B aprox. +15 a +30 (+59 a +86)	1.47 / 1.04 / 1.36	en peso 100 : 25,5 por volumen 2,7 : 1		no pegajoso	aprox. 4 h	aprox. 1.5 h	aprox. 28 min.				
cargable	aprox. 16 h			aprox. 5 h	aprox. 1.5 h							
FORTIDE®-TL	Pintura	+15 a +30 (+59 a +86)		1.47 / 1.04 / 1.36	en peso 100 : 25,5 por volumen 2,7 : 1	tiempo de aplicación (250 g)	aprox. 2.5 h	aprox. 37 min.	aprox. 10 min.			
	no pegajoso	aprox. 5 h				aprox. 2.5 h	aprox. 45 min.					
cargable	aprox. 24 h	aprox. 10 h	aprox. 3 h									
Pulverización	Componente A aprox. +60 a +75 (+140 a +167) Componente B aprox. +15 a +30 (+59 a +86)	1.58 / 1.00 / 1.41	en peso 100 : 28	no pegajoso		aprox. 4 h	aprox. 2 h	aprox. 35 min.				
cargable	aprox. 21 h			aprox. 5 h	aprox. 3 h							
FORTIDE®-WS (también en superficies húmedas)	Pintura	+15 a +30 (+59 a +86)		1.58 / 1.00 / 1.41	en peso 100 : 28	tiempo de aplicación (250 g)	aprox. 1.5 h	aprox. 35 min.	aprox. 7 min.			
						no pegajoso	aprox. 5 h	aprox. 2.5 h	aprox. 50 min.			
cargable	aprox. 24 h	aprox. 9 h	aprox. 3 h									
<b>Preparación de superficies</b>			Retirar el revestimiento de fábrica que esté suelto, suavizar muescas y entalladuras y biselar los cantos con un ángulo <30°. Lijar los revestimientos de fábrica adyacentes en al menos 50 mm con papel abrasivo de #40 en sentido circunferencial. Pureza de la superficie: Eliminación del óxido a granallado mín. Sa 2½ (ISO 8501-1), profundidad de rugosidad 40 µm a 100 µm, seca y libre de grasa, polvo, etc.									
<b>Seguridad laboral y protección medioambiental</b>			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.									