

### HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION:

El 2900 LS es un Sistema de Recubrimiento base epóxico tipo monolítico aplicado con paleta o llana, utilizado en aplicaciones de elevadas temperaturas. El 2900 LS provee una excelente protección contra la corrosión y la abrasión en temperaturas de servicio hasta de 177°C (350°F). Debido a que el 2900 LS es monolítico la adherencia de suciedades u otros productos se reduce y es más fácil de mantener limpio.

#### VENTAJAS:

- Excelente Resistencia Química
- Aplicación Amigable – Fácil de aplicar
- Excelente Adherencia.
- Corto Tiempo de Parada – Curado Rápido
- Excelente Resistencia a la Abrasión.
- Económico
- Aceptado por la U.S.D.A

#### USOS:

- Tanques Químicos, Fosas, Sumideros
- Chimeneas
- Depuradores Húmedos
- Silos de Almacenamiento a Elevadas Temperaturas
- Carcasas de Bombas
- Tanque de Lodos
- Fosas de Neutralización de Residuos
- Tolvas de Arena y Canales

#### PRODUCTOS SUPLEMENTARIOS:

- 2900 LS – Imprimante y Capa Superior (Veil Coat)
- 3500 Mortero Reconstructivo y de Relleno Horizontal
- 3300 Serie de Recubrimiento para Pisos y Adyacentes.
- 3300 CR Recubrimiento Químico (Veil Coat)
- ICO Gel

#### EMPACADO Y COBERTURA:

2900 LS – Sistema de Recubrimiento – empaçado en batches y consiste de lo siguiente:

**2900 LS – Imprimante** – Cubre aproximadamente 2.78mt<sup>2</sup> (30 Ft<sup>2</sup>) @ 10 mil y consta de lo siguiente:

- 1 envase - Parte A (resina)
- 1 envase - Parte B (endurecedor)

**2900 LS – Mortero** – Cubre aproximadamente 0.93 mt<sup>2</sup> (10 Ft<sup>2</sup>) @ 1/8" y consta lo siguiente:

- 1 envase - Parte A (resina)
- 1 envase - Parte B (endurecedor)
- 1 bolsa - Parte C (agregado de Resistencia Química)

**2900LS–Capa Superior (Veil Coat)** Cubre aproximadamente 2.78mt<sup>2</sup> (30 Ft<sup>2</sup>) @ 10 mil y consta de lo siguiente: -

- 1 envase - Parte A (resina)
- 1 envase - Parte B (endurecedor)

#### PROPIEDADES:

<b>Resistencia a la Compresión (ASTM C-579):&lt;resina&gt;:</b>	15,7000 psi	<b>Flamabilidad (ASTM D-635):</b>	No soporta combustion
<b>Resistencia a la Tensión (ASTM C-307) &lt;resina&gt;:</b>	11,000 psi	<b>Absorción de Agua (ASTM D-570):</b>	0.038%
<b>Fuerza de Adherencia (ASTM C-321):</b>	Mayor que 350 psi, 100% Falla del Concreto	<b>Tiempo de trabajo a (ASTM C-308):</b>	25-35 min; 75°F (24°C)
<b>Fuerza de Adherencia (en acero):</b>	3500 psi	<b>Maxima Temperatura inmersión :</b>	195°F (90.6°C)
<b>Coefficiente de Expansión Termica</b>	1.2x10 <sup>-5</sup> in./in./°F	<b>Vida de Anaquel:</b>	1 año
<b>Choque termico (10 ciclos):</b>	Sin Desprendimiento -20°F a 75°F -20°C a 24°C; 32°F a 212°F 0°C a 100°C	<b>Solidos por Contenido:</b>	Peso: 100% Volumen: 100%
<b>Indentacion-impacto fino (MIL-D-3134F):</b>	No presenta	<b>Resistencia al Impacto</b>	100in./lbs.

#### PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

El Recubrimiento 2900 LS puede ser instalado solo sobre sustratos limpios y en buenas condiciones.

#### Concreto:

El concreto Nuevo debe haberse curado por un mínimo de 28 días. Todos los residuos de otros recubrimientos, aceites, grasas y concreto suelto deben de ser removidos. Las superficies de concreto deben de ser grabadas al ácido, luego neutralizadas, o escariadas o granalladas para remover la lechada superficial. Un buen perfil de adherencia, (la textura de un papel de lija grado 60), es deseada para máxima adherencia. También es necesario la remoción de todo brillo superficial.

#### Para Superficies Metálicas:

Limpie por medio abrasivo a un acabado de casi metal blanco SSPC-SP10-70 o NACE No. 2 utilizando una boquilla Venturi con 100 psi de aire. Para lograr el perfil adecuado

de 4 milésimas. El material abrasivo a utilizarse debe estar debidamente calibrado, limpio, filoso, tipo angular, similar a un Abrasivo Humble Flint #7 malla (6-30) o Granalla de Aristas Vivas (HG25).

#### **MEZCLADO:**

Antes de comenzar los materiales deben de haber estado almacenado a 21°C (70°F) por lo menos durante 48 horas.

**Imprimante** – Vacíe el contenido total de la Parte B en la Parte A y remuévalo a fondo por dos (2) minutos.

**Mortero** – Vacíe el contenido total de la Parte B en la Parte A y remuévalo en forma completa por dos (2) minutos. Lentamente agréguele todo el contenido de la Parte C y mézclelo por otros 1-1/2 a 2 minutos.

**Veil Coat o Capa Superior** – Vacíe el contenido total de la Parte B dentro de la Parte A y remuévalo a fondo por dos (2) minutos.

Tal como con los sistemas de dos componentes, aplique inmediatamente luego de mezclarlo ya que la temperatura exotérmica ira en aumento de acuerdo al tiempo. El tiempo de trabajo del mortero se verá reducido sustancialmente si el material se deja en el balde.

#### **APLICACION:**

La temperatura de la superficie durante la aplicación debe de estar entre 18° y 29°C (65°-85°F) y por las 96 horas siguientes para conseguir un curado completo. No lo aplique si la temperatura de la superficie está por debajo de 16°C (60°F).

Primero aplique el imprimante a la superficie en una película fina y pareja por medio de un rodillo, luego escurra hacia abajo el exceso con un jalador. Imprima solo el área que ha planificado aplicar con paleta (llana) dentro de dos a tres (2-3) horas.

Usando una paleta aplique el mortero en forma pareja sobre la superficie usando una presión firme, rellenando los puntos bajos como adelanta. Remueva grandes marcas de la superficie limpiando la paleta y en forma rápida repasando el área con una presión ligera. Permítale al mortero que se asiente por dos a tres (2-3) horas o hasta que se haya endurecido al tacto. Rebaje cualquier protuberancia en la superficie por medio de una Piedra de Carburo o un esmeril.

Aplique la Capa Superior (VC) sobre la superficie con un rodillo y escurra el exceso hacia abajo por medio de un jalador.

#### **TIEMPO DE CURADO:**

2900 LS endurecerá en un periodo de 4 a 6 horas e igualmente se recomiendan 96 horas a 24°C (75°F) para resistir fugas químicas. El curado se puede acelerar agregándole calor al sustrato. No lo caliente sobre 49°C (120°F) y aumente la temperatura del sustrato en una relación de no más de 7°C (20°F) por hora.

#### **LIMPIEZA:**

Curado o Endurecido el Recubrimiento 2900 LS se adhiere a prácticamente a todas las superficies y resulta extremadamente difícil removerlo. Limpie todas las herramientas y el mezclador inmediatamente después de usarlos con acetona u otro limpiador base solvente

#### **SEGURIDAD:**

Evite el contacto directo con la piel. De ocurrir contacto con los ojos enjuague con agua y consulte un médico inmediatamente Mantenga las áreas de trabajo bien ventiladas. Nunca selle un envase que contenga las partes A y B mezcladas debido a que la continuación de la reacción exotérmica puede causar que el envase explote. Las hojas de seguridad (MSDS) del 2900 LS están disponible a solicitud.

#### **GARANTIA LIMITADA**

Los Productos de Milamar Coatings se fabrican libres de defectos de materiales y mano de obra en el cumplimiento de las propiedades especificadas en sus Hojas de Datos de Producto individuales. Los usuarios e instaladores de los productos de Milamar Coatings son los únicos responsables para determinar la idoneidad de los productos en las aplicaciones específicas. Milamar Coatings no hace declaración o garantía alguna, ya sea expresa o implícita, incluyendo garantías de idoneidad, compatibilidad de diseño o comercialización, para ningún uso específico y no asume responsabilidad alguna, incluidos los daños directos, indirectos o consecuentes, por lesión, retraso o reclamaciones de terceros por la instalación o reparación. Del mismo modo, Milamar Coatings no asume ninguna responsabilidad de cualquier naturaleza de los productos que se ajustan en el campo o donde no se utilizan todos los componentes especificados por Milamar Coatings. En caso que se demuestre que un producto de Milamar Coatings es defectuoso dentro del año desde la fecha de embarque, Milamar Coatings, a su entera discreción, reemplazara el material, emitirá un crédito a la cuenta del cliente; o reembolsara al cliente en efectivo por el precio de compra inicial, pagado por el material. Posibles reclamaciones relativas a la calidad de los productos deben ser recibidas por escrito por Milamar Coatings dentro de un plazo de 30 días de la detección del posible o potencial defecto. Esta garantía excluye cualquier otra garantía expresa o implícita, y sólo se puede modificar por escrito, firmado por un oficial de Milamar Coatings, L.L.C.

**Milamar Coatings, L.L.C.**

www.milamar.com

311 NW 122nd Street, Ste. 100

Oklahoma City, OK 73114

Ph.: 405.755.8448

Fax: 405.755.8450