



ICAT INDUSTRIES INC. FC-210 Ambercoat.
Revestimiento Base Uretano de Alto Desempeño.

PERFIL DEL PRODUCTO

El revestimiento FC-210 Ambercoat es un revestimiento base Uretano de dos componentes, 100% sólidos el cual se aplica directamente sobre el acero. Su alta resistencia a la abrasión sumada a las excelentes propiedades de adherencia en servicio en inmersión y resistencia al desprendimiento catódico hacen que sea un sistema superior para la protección de tuberías.

EXCELENTE Adhesión al Acero
SUPERIOR Resistencia al Desprendimiento Catódico

FC-210 Ambercoat esta diseñado para temperaturas de servicio en inmersión de hasta 65 °C (150 °F) y temperaturas de servicio en seco de hasta 100 °C (212 °F). FC-210 Ambercoat permite aplicaciones en condiciones difíciles que requieren rápidos tiempos de curado.

APLICACIONES TÍPICAS:

- Juntas de campo para tubería revestida con FBE
- Rehabilitación de tubería
- Protección mecánica para cruces perforados

INFORMACION TECNICA:

PROPIEDADES FÍSICAS:

Color	Gris
Contenido de Sólidos	100%
Adherencia, Instron a 25C	3000+ psi
Resistencia a la Abrasion DiscoTaber CS 17 1000g 1000 ciclos	Pérdida de masa de 42 mg
Resistencia al impacto @ 30 mils	60 pulgadas libra
Dureza	Shore "D" - 75
Desprendimiento Catódico 65C – 1.5V 5% NaCl 14 días, orificio de 3mm.	11 mm
Adherencia en Agua Caliente 14 días, 90C	Grado 1
Espesor recomendado	20 mils mínimo

Pot Life	10 minutos a 20 °C 2 minutos a 65 °C
Secado al tacto	<1 hora a 20 °C
Curado Completo (para pruebas destructivas)	1 día a 20 °C
Tolerancia a Humedad Relativa	0 - 95%
Cobertura Teórica	1 m2./ litro a 1 mm de espesor
Solvente para limpieza	MEK, Xileno, Thinner

INFORMACION DE APLICACION

Pasos Generales

1. Remover aceites, grasas y contaminantes adheridos al metal
2. Hacer limpieza abrasiva a la superficie según NACE No.2/SSPC-SP10 metal casi blanco, ISO 8501 Sa 2.5
3. Aplicar el producto **FC-210 Ambercoat** al espesor de película especificado
4. Permitir que cure
5. Hacer inspección eléctrica y visual para buscar defectos
6. Reparar cualquier defecto hallado.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

Las superficies metálicas deben estar limpias y libres de polvo, aceite, u otros contaminantes antes de la limpieza con chorro abrasivo. Diferentes defectos del metal como rebabas de soldadura y otros deberán limarse o retirarse antes de la limpieza con chorro abrasivo. Esa limpieza deberá llevarse a metal casi blanco, NACE No. 2/SSPC-SP 10, ISO 8501 Sa 2.5 usando abrasivo limpio.

Durante la operación de limpieza y hasta que se haya terminado todo el procedimiento de aplicación del revestimiento, la temperatura del metal deberá estar por encima de 3 °C o 5 °F de la temperatura de punto de rocío.

PROCEDIMIENTO DE APLICACION:

El revestimiento **FC-210 Ambercoat** deberá ser aplicado a superficies metálicas preparadas con chorro abrasivo usando equipos de aspersión plural multi-componente como el equipo Hydracat de Graco, Wardes o similar. La relación de bombeo deberá ser 3 partes del componente base (parte A) a una parte del agente de curado (parte B).

El componente base (parte A) del producto **FC-210 Ambercoat** deberá ser precalentado a una temperatura mínima de 35 °C / 95 °F mientras se agita. Se recomienda usar una bomba de transferencia a una mínima relación de fluido - aire de 10:1 para alimentar la bomba del equipo plural multi-componente. Se deben usar calentadores en línea en el lado de la base (componente A) para subir la temperatura de 35°C/95°F a 60°C/140°F hasta la aplicación.

El agente de curado (parte B) del producto **FC-210 Ambercoat** deberá ser transferido a la bomba del equipo plural multi-componente con una relación mínima de bombeo de 5 a 1 y debe estar a una temperatura mínima de 15°C/59°F. No se requiere agitación a menos que se necesite usar bandas calentadoras para alcanzar esta temperatura.

Las mangueras que salen de la bomba del equipo plural multi-componente deberán ser de rastreo de calor y aisladas para mantener la temperatura del material. La manguera que conduce el material base (Parte A) deberá ser de 3/8 de pulgada de diámetro interno (DI) y tener una resistencia de operación mínima de 5000 psi. La línea del agente de curado (Parte B) deberá ser de ¼ de pulgada de DI y tener una resistencia de operación mínima de 6000 psi. La longitud máxima de las líneas recomendada es de 50 metros (55 yardas).

El bloque de mezcla deberá tener una válvula de corte del material antes de la entrada al bloque y deberá tener atada una línea de enjuague con solvente que permitirá retirar material mezclado en el bloque y en el “latiguillo”.

El latiguillo deberá ser de 3/16 pulgadas de DI y máximo 5 metros (5.5 yardas) de largo.

La pistola aplicadora deberá ser de aspersión tipo “airless” de alta presión con una salida de presión mínima aproximada de 3000 psi. El tamaño de la boquilla deberá ser de mínimo 0.027 y máximo 0.040 pulgadas.

Para un completo directorio de las partes, por favor contacte a su representante de ICAT.

Procedimientos de reparación

Los procedimientos de reparación del revestimiento se harán en una de las siguientes dos formas:

Reparación de áreas pequeñas

Reparaciones de daños en pequeñas áreas de revestimiento de hasta 1000 centímetros cuadrados / 155 pulgadas cuadradas pueden realizarse afilando o lijando el área defectuosa usando la herramienta apropiada con un disco abrasivo y haciendo preparación abrasiva en el área alrededor del daño para obtener un área a de transición aplicada con la parte no dañada. Luego se puede reparar el área aplicando el producto **FC-210 Ambercoat** grado manual mediante brocha o rodillo.

Reparación de áreas grandes

Las áreas más grandes que las arriba mencionadas, deben prepararse de la misma manera y luego ser reparadas mediante aplicación del producto **FC-210 Ambercoat** por aspersion con el equipo plural multi componente.

Manejo y Precauciones de Seguridad

Favor leer todos los riesgos para la salud antes de la manipulación o uso del producto. En las hojas de seguridad del producto (MSDS) y/o en la etiqueta del producto se presenta información sobre precauciones que se deben tener así como primeros auxilios a efectuar.

NOTICIA IMPORTANTE

Antes de usar este producto, este debe ser evaluado y determinar si el mismo es el indicado para la aplicación que se piensa hacer. El usuario asume los riesgos y responsabilidades asociados con ese uso.

Garantía; Responsabilidad Limitada.

Este producto estará libre de defectos en cuanto a materiales y fabricación. **ICAT INDUSTRIES NO ESTABLECE OTRAS GARANTIAS INCLUYENDO MAS NO LIMITADAS A CUALQUIER GARANTIA IMPLICITA.**

INFORMACION ADICIONAL

Para información adicional, por favor contacte a su representante de **ICAT** más próximo o llame a nuestras oficinas.

Oficina Internacional:

#2-648 Welham Rd., Barrie, ON L4N 9A1

Tel: (705) 739-0445

Fax: (705) 739-0609

[Email: Bogdan@ICATindustries.com](mailto:Bogdan@ICATindustries.com)

Oficina para Sur America

Calle 136 No. 50-42, #301

Bogotá, Colombia

Tel Cel: (57 310) 262 6800

Tele Fax: (57 1) 8051040

[Email: Eduardo@ICATindustries.com](mailto:Eduardo@ICATindustries.com)