



PERFIL DEL PRODUCTO

ICAT LS-2001 BASECOAT es un revestimiento epóxico de dos componentes, 100% sólidos el cual se aplica directamente sobre el acero. Presenta excelentes propiedades de adherencia en servicio de inmersión, y proporciona resistencia completa al desprendimiento catódico.

<p>EXCELENTE Adhesión al Acero SUPERIOR Resistencia al Desprendimiento Catódico</p>

ICAT LS-2001 BASECOAT es un revestimiento duro resistente que ha sido diseñado como refuerzo para superficies de acero con protección catódica. Se aplica por aspersion con equipo plural multi-componente a un espesor de película de hasta 40 mils en una mano (aplicación). ICAT LS-2001 BASECOAT suministra el espesor de película necesaria para proporcionar protección de membrana monolítica al substrato y excelente adherencia. ICAT LS-2001 BASECOAT es completamente libre de materiales volátiles (VOC) y es virtualmente inodoro durante y después de la aplicación. Debido a su formula libre de solvente, se elimina el encogimiento de película y promueve curado más rápido y tiempos de operación más rápidos.

APLICACIONES TIPICAS:

- Juntas de campo para tubería revestida con FBE
- Tubería nueva en campo
- Rehabilitación de tubería
- Base o imprimante del sistema ICAT LS-2001 para juntas y reparaciones de tricapa.
- Recubrimiento de sacrificio de tubería revestida con FBE y/o Tricapa.

INFORMACION TECNICA:

ICAT LS-2001 BASECOAT ha sido diseñado para soportar temperaturas en servicio en inmersión de hasta 95° C y temperaturas de servicio en seco de hasta 110° C.

PROPIEDADES FISICAS:

Gravedad Especifica	1.5
Flash Point	>121° C
Compuestos Volatiles Orgánicos (VOC)	0 gramos/litro
Color	Gris
Cubrimiento Recomendado	Mínimo 25 mils (635 micrones)
Presentación Empaque	Cartuchos, Canecas de 18L, Tambores de 200L, Otros
Adhesion	Acero: >2000 psi
Elongación	<5%
Dureza	Shore "D" 75

Pot Life	10 minutos a 20° C 1 minuto a 65° C
Secado al tacto	<20 minutos a 25°C
Curado Completo	1 día a 25° C
Tolerancia a Humedad Relativa	0 - 95%
Cobertura Teórica	1 m2/ litro a 1 mm de espesor
Solvente para limpieza	MEK, Xileno, Thinner

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

Se recomienda limpiar las superficies metálicas a grado SSPC-SP10 usando chorro de arena o granalla para remover oxido, costras, grasa, polvo y otros contaminantes. El perfil de anclaje para la preparación de superficie debe ser mínimo de 2.5 mils (65 micrones).

PROCEDIMIENTO DE APLICACION:

1) Almacenar todos los materiales de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Todos los materiales se deben mezclar muy bien antes de la aplicación. Si no se siguen estas instrucciones la calidad del revestimiento se puede ver afectada.

2) Se debe preparar la superficie a metal casi blanco usando material abrasivo disponible como arena o granalla.

- 3) El producto LS-2001 BASECOAT se puede aplicar manualmente o con equipo de aspersión mecánico. Si se aplica manualmente, se deben seguir los pasos de mezcla homogénea de cantidades de 3 partes del componente A por una parte de componente B en volumen o su equivalente en peso.
- 4) Para aplicación con equipo plural multicomponente, LS-2001 BASECOAT Partes A & B deben ser precalentadas a una temperatura $> 40^{\circ} \text{C}$ con agitación para facilitar la transferencia a las bombas de proporcionamiento.
- 5) LS-2001 BASECOAT Partes A & B deben ser proporcionadas a una relación de mezcla de 3:1 en volumen usando un equipo plural multi-componente Hydracat de Graco o equivalente. La temperatura debe ser elevada a 65°C usando calentadores en línea. El diámetro de la tubería y condiciones ambientales afectaran el tamaño de la boquilla a usar y la presión de aspersión requerida. Por favor consulte a su representante de ICAT para recomendaciones técnicas.
- 6) La prueba de discontinuidad eléctrica o Holiday puede ser hecha cuando el revestimiento este seco al tacto. Pruebas destructivas pueden ser hechas después que el revestimiento haya tenido al menos 24 horas de curado a 25°C .

TEMPERATURA DEL SUBSTRATO:

Mínima recomendada: 10°C

Máxima recomendada: 95°C

Nota: El sustrato debe permanecer al menos 3°C por encima del punto de rocío y libre de humedad durante todo el proceso de aplicación del revestimiento. Para sustratos de acero, la temperatura del sustrato debe permanecer al menos 3°C por encima del punto de rocío durante el proceso de preparación de superficie para prevenir oxidación súbita.

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

Oficina para Sur América

Calle 71A No. 29-23, Of 402

Bogotá, Colombia

Tel Cel: (57 316) 8264822

Tele Fax: (57 1) 4327732

Email: Eduardo@ICATindustries.com
