



Protective
&
Marine
Coatings

SEAVOYAGE 500 SPC

CODIGO: B07200Q3310

Revisado: Jul 22, 2013

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SEAVOYAGE 500 SPC es un antifouling autopulimentante libre de estaño, formulado en base a copolímero especial de acrilato de cobre el cual se hidroliza en contacto con agua, además está basado en una tecnología patentada. Es un revestimiento antifouling de propósito general para un rendimiento prolongado en buques oceánicos.

- Desarrollado con tecnología patentada de copolímero de acrilato
- Desempeño del antifouling a largo plazo
- Autopulimentante / Libre de estaño / hidrolizable.
- Número de registro EPA:

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación: Satinado

Color: Rojo Óxido

Sólidos en Volumen: 44% ± 2%

Sólidos en Peso: 66% ± 2%

VOC (EPA Método 24) : < 550 g/L; 4.6 lb/gal (teórico)

Proporción de Aplicación Recomendada por capa:

	Mínimo	Máximo
Mils Húmedos (micrones):	6.0 (150)	14.0 (350)
Mils Secos (micrones):	2.5 (62.5)	
6.0 (150)		
Cobertura ft ² /gal (m ² /L)	114 (2.8)	266 (6.5).
Cobertura Teórica ft ² /gal (m ² /L) @ 1 mil/ 25 micrones dft	704 (17.3)	

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr un máximo espesor y apariencia uniforme.

*Ver sugerencias de rendimiento

Tiempo de Secado @ 4.0 mils húmedos (100 micrones):

	@40°F/4.5°C	@77°F/25°C	@100°F/38°C
		50% HR	
Al tacto:	1 hora	40 minutos	30 minutos
Seco:	3 horas	1 hora	40 minutos
Repintado:	6 horas	4 horas	3 horas
Desacoplamiento:	18 horas	12 horas	10 horas

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad, y el espesor de la película.

Vida útil en almacenamiento: 12 meses, sin abrir
Almacene en interiores a 40°F (4,5 °C) a 100° F (38°C)

Punto de inflamación: 75°F (24°C) PMCC

Diluyente / Limpieza: R10611D05000

USOS RECOMENDADOS

Para uso en superficies preparadas en ambientes marinos.

- Uso general en buques oceánicos.
- La vida útil de servicio del recubrimiento es proporcional al espesor de la película.
- Por favor consulte con su representante local de Sherwin Williams para definir el espesor de película requerido para cumplir con sus necesidades específicas.



Protective & Marine Coatings

SEAVOYAGE 500 SPC

Serie N49-200

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de película seca / capa

		<u>Mils</u>	<u>(Micrones)</u>
Sobre Acero (obra viva)			
1 capa	Epolon 300 LT	2.0 – 4.0	(50 – 100)
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	5.0 – 6.0	(125 – 150)
1 – 2 capas	Seavoyage 500 SPC	3.0 – 6.0	(75 – 150)
Sobre Acero (obra viva)			
1 capas	Macropoxy 646	4.0 – 8.0	(100 – 200)
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	4.0 – 6.0	(100 – 150)
1 – 2 capas	Seavoyage 500 SPC	3.0 – 6.0	(75 – 150)
Otros primer recomendados			
1 capa	Duraplate 301 (Sup. húmedas)	4.0 – 8.0	(100 – 200)
1 capa	Seaguard Epoxy Tie Coat	4.0 – 6.0	(100 – 150)
1 – 2 capa	Seavoyage 500 SPC	3.0 – 6.0	(75 – 150)

* Si el antifouling Seavoyage 500 SPC, es aplicado directamente sobre primer epóxicos sin capa de Tie Coat se recomienda su aplicación sobre el epóxico levemente "mordiente"

Los sistemas listados arriba son representativos del uso del producto, otros sistemas podrían ser apropiados.

DECLARACION

La información y recomendaciones señaladas en esta Hoja Técnica de Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambio y corresponden al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante Sherwin-Williams para obtener la Información del Producto y Boletín de Aplicación más recientes.

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y otros materiales extraños para asegurar una adherencia adecuada.

Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de preparación de la superficie.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Hierro y Acero: SSPC-SP10, 2 mil (50 micrones) perfil de rugosidad

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Producto no tinteable

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 40°F (4.5°C) mínimo, 100°F (38°C) máximo
(aire, superficie y material)
Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

Humedad Relativa: 85% máximo

Refiérase al Boletín de Aplicación del producto para obtener más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDOS

Envases: 1 galón (3.785 L) y Latas de 5 galones (18.9 L)
Peso: 12.8 ± 0.5 lb/gal; ~1.54 Kg/L.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para instrucciones y datos técnicos adicionales.

GARANTÍA

Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están exentos de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por productos probados como defectuosos, si la hubiera, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso conforme lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OTORGA NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.



Revisado: Julio 22, 2013

BOLETIN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN de la SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y otros materiales extraños para asegurar una adherencia adecuada.

Hierro y Acero:

Preparación mínima de la superficie es limpieza metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente según SSPC-SP1. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo y angular, para un óptimo perfil de superficie (2 mils / 50 micrones). Quite todas las salpicaduras de soldadura y redondee todos los bordes afilados mediante esmerilado. Para las superficies preparadas según SSPC-SP12/NACE No.5, todas las superficies a ser recubiertas deben limpiarse de acuerdo con WJ-2. Los perfiles pre-existentes deben ser de aproximadamente 2 mils (50 micrones). Aplique imprimante al acero desnudo dentro de 8 horas o antes de que se produzca oxidación flash.

Superficies Previamente Pintadas con Antifouling.

Elimine posibles manchas de aceite, grasa, etc. con un detergente adecuado. Enjuague utilizando agua de limpieza fresca a alta presión, la que también eliminará cualquier capa débil exterior de antifouling lixiviado. Deje secar la superficie antes de aplicar el recubrimiento. Si se utiliza o no un revestimiento aislante sobre un antifouling existente, dependerá del tipo y condición del recubrimiento antifouling existente.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 40°F (4.5°C) mínimo, 100°F (38°C) máximo (aire, superficie y material)
Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

Humedad Relativa: 85% máximo

EQUIPOS de APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Pueden ser necesarios cambios en las presiones y tamaños de boquillas para características apropiadas del espray. Siempre limpie el equipo de espray antes de usarlo con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe cumplir con las normas COV (compuestos orgánicos volátiles) existentes y ser compatible con las condiciones de aplicación y medioambientales.

Diluyente /Limpieza..... R10611D0500.

Espray Sin Aire

Unidad.....30:1
Presión.....>2200 psi
Manguera.....3/8" ID
Boquilla.....0.19" - .021"
Filtro30 mesh
Dilución.....La necesaria, hasta 5% en volumen.

Espray Convencional

Pistola.....Binks 95
Boquilla de fluido......66
Manguera de Fluido.....1/2" ID, 50 ft máximo
Boquilla de Aire......63 PB
Manguera de Aire.....1/2" ID, 50 ft máximo
Presión de Atomización......25 psi
Presión de Fluido.....10-20 psi
Dilución.....La necesaria, hasta 5% en volumen.

Brocha

Brocha.....Cerdá natural
Dilución.....La necesaria, hasta 5% en volumen

Rodillo

Cubierta.....3/8" tejido con centro resistente a solventes
Dilución.....La necesaria, hasta 5% en volumen

Si el equipo de aplicación específico no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.



Protective & Marine Coatings

SEAVOYAGE 500 SPC

Serie N49-200

PROCEDIMIENTO de APLICACIÓN

La preparación de superficie debe ser completada como se ha indicado.

Instrucciones de Mezclado: Antes de su uso, mezcle la pintura completamente hasta obtener una consistencia uniforme con agitación de baja velocidad.

Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

Proporción de Aplicación Recomendada por capa:

	Mínimo	Máximo
Mils Húmedos (micrones):	6.0 (150)	14.0 (350)
Mils Secos (micrones):	2.5 (62.5)	
6.0 (150)		
Cobertura ft²/gal (m²/L)	114 (2.8)	266 (6.5)
Cobertura Teórica ft²/gal (m²/L) @ 1 mil/ 25 micrones dft	704 (17.3)	

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr un máximo espesor y apariencia uniforme.

*Ver sugerencias de rendimiento

Tiempo de Secado @ 4.0 mils húmedos (100 micrones):

	@40°F/4.5°C	@77°F/25°C 50% HR	@100°F/38°C
Al tacto:	1 hora	40 minutos	30 minutos
Seco:	3 horas	1 hora	40 minutos
Repintado:	6 horas	4 horas	3 horas
Desacoplamiento:	18 horas	12 horas	10 horas

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad, y el espesor de la película.

La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames y salpicaduras inmediatamente con R10611D0500. Limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10611D0500. Seguir las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente

DECLARACION

La información y recomendaciones señaladas en esta Hoja Técnica de Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambio y corresponden al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante Sherwin-Williams para obtener la Información del Producto y Boletín de Aplicación más recientes.

CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Cuando se aplica en espray, usar un traslape de 50% con cada pasada de la pistola para impedir vacíos, áreas sin pintar y pequeños agujeros. Si es necesario aplicar cruzado en ángulo recto.

Las tasas de rendimiento están calculadas en base a los sólidos por volumen y no incluyen ningún factor de pérdida debido al perfil, aspereza o porosidad de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, pérdida del material durante el mezclado, derrames, dilución excesiva, condiciones climáticas y excesivo cuerpo de la película.

Para impedir el bloqueo del equipo de espray, limpie el equipo antes de usarlo o si no ha sido usado durante un largo período con R10611D0500.

La reducción excesiva de los materiales puede afectar el espesor, la apariencia, y el rendimiento.

Cuando se aplique sobre el imprimante epoxi recomendado, aplique dentro de 2 a 4 horas @77°F/25°C y 50% HR. El epoxi debe ser recubierto cuando está pegajoso, pero sin endurecerse.

Reflote:

El tiempo mínimo de reflote depende del número de capas aplicadas, del espesor película y de la temperatura predominante.

El tiempo máximo de reflote depende de las condiciones de exposición, el grado de polución de aire, etc. El factor más importante es llevar a cabo una limpieza exhaustiva con agua dulce a alta presión después de una exposición prolongada. Acondicionamiento de hasta 6 meses, seguido de tales limpieza normalmente no presenta ningún problema. Períodos más largos de acondicionamiento deben ser evaluados caso por caso. El intervalo máximo recomendado de desacoplamiento se refiere sólo a la parte inferior vertical. Los fondos planos, que no tienen exposición a la luz solar directa, no tienen un valor no-máximo para todos los programas de prácticas normales.

* El espesor de película seca se basa en barcos de navegación, velocidad, nivel de actividad, el intervalo de dique seco, y los patrones de comercio.

Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para instrucciones y datos técnicos adicionales.

GARANTÍA

Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están exentos de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por productos probados como defectuosos, si la hubiera, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso conforme lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OTORGA NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.