

Product Data Sheet

Awlfair LW

D8200/D7200



Usos Previstos

Los compuestos para enmasillar se emplean para producir superficies lisas (y reducir la resistencia aerodinámica). Awlfair LW está diseñado para enmasillar, nivelar o alisar las imperfecciones superficiales debidas a endaduras, corrosión por picadura, mellas o juntas de soldadura. Awlfair LW puede emplearse tanto en obra viva como en obra muerta. Aunque se ha diseñado como un material cosmético, no deben ignorarse las características de la estructura donde se vaya a aplicar. Solicite el consejo de un profesional independiente para asegurarse de que la construcción y el diseño son adecuados para el sistema elegido y así evitar problemas como desprendimientos, deslaminado o rotura del enmasillado.

Las Especificaciones Técnicas

Sólidos en volumen	100%
Densidad	0.91
Tamaño de envase	1 Quart de EE.UU., 1 US Galon (Solo US), 2 US Galon, 5 US Galon, 60 l (Solo Europa), 200 l (Solo Europa)
Base	D8200 Blanco Base
Agente de curado	D7200 Agente de curado
Limpieza de equipos	T0002, T0006
Tiempo habitual de almacenamiento	2 años.

Cobertura Teórica

Métodos de aplicación	Número de capas	Recomendado por capa			Cobertura teórica por capa (al espesor de capa seca recomendado)
		Espesor capa húmeda	Espesor capa seca	Máx. espesor capa seca	
Regla, Llana, Paleta	Según la necesidad	6000 µm 236.2 mil	6000 µm 236.2 mil	10000 µm 393.7 mil	0.2 m ² /l 6.9 ft ² /Gal

Se recomienda un espesor seco máximo de 5 ó 6 mm por aplicación a fin de reducir al mínimo las burbujas de aire atrapado. Una aplicación más gruesa puede atrapar aire en exceso, lo cual a su vez puede provocar defectos y un fallo del sistema.

Los cálculos de rendimiento se basan en una eficiencia de transferencia teórica del 100 %. El rendimiento real variará en función del equipo elegido, técnicas de aplicación, tamaño de la pieza y entorno de aplicación.

Propiedades mecánicas

Prueba	Temperatura		
	-20°C (-4°F)	0°C (32°F)	20°C (68°F)
Deformación por compresión (%)	6	6	5
Esfuerzo de compresión (MPa)	66	60	47
Módulo de flexión (MPa)	2874	2596	2272
Deformación por flexión (%)	1.6	1.5	1.6
Resistencia a la flexión (MPa)	42	39	36
Módulo de tracción (MPa)	3541	3041	2527
Deformación por tracción (%)	0.5	0.8	0.8
Resistencia a la tracción (MPa)	19	23	20
Coefficiente de expansión térmica (x10 ⁻⁵)	8	8	8

Advertencia: La anterior información se proporciona únicamente a modo de referencia, fundamentándose en nuestras propias pruebas internas del producto en condiciones controladas con dicho producto mezclado a mano. Le rogamos tenga en consideración que pueden existir ligeras variaciones cuando el producto se emplee en las condiciones de servicio. Las bolsas de aire resultantes de una mala aplicación afectarán de forma notable a las propiedades mecánicas de Awlfair® LW y por tanto deben evitarse y eliminarse en la medida de lo posible. Comprendemos que es muy difícil eliminar por completo las bolsas de aire en un entorno industrial. Sin embargo, puede minimizar el riesgo eliminando tantas como sea posible y asegurándose de que cualquier bolsa de aire restante tenga menos de 4 mm. El uso de listones al enmasillar puede producir una excesiva cantidad de bolsas de aire, por lo que se debe consultar con un técnico representante de Awlgrip. En caso de duda, pruebe el producto para el uso deseado en una maqueta que sea representativa del área de la embarcación a enmasillar, a fin de poder considerar plenamente cualquier aspecto específico de su diseño, temperatura, fabricación, sustrato, aplicación y espesor o método del producto. Solicite el consejo de un profesional independiente para asegurarse de que la construcción y el diseño son adecuados para el sistema elegido y así evitar problemas como desprendimientos, deslaminado o rotura del enmasillado. Hemos sido razonablemente cuidadosos al preparar la información contenida en la tabla anterior y en recopilar y preparar el material incluido en ella, lo cual no implica ni garantiza que esté libre de errores o que el contenido de la información sea completo o preciso. En la medida en que la ley lo permita, International Paint Limited, de nombre comercial Awlgrip®, no acepta responsabilidad alguna por pérdidas, daños u otras cargas resultantes de cualquier uso de la información contenida en la anterior tabla o de la confianza en la información en ella contenida.



COV

Toda la información COV aquí contenida es teórica (salvo que se indique lo contrario). El contenido COV real puede variar de un lote a otro y al comprobarse de acuerdo con la metodología normalizada de pruebas.

Producto	Tal como se suministra (sin agente de curado)			
	gr/lt	lb/gal	gr/kg	lb/lb
D8200 Blanco Base	0	0	0	0
D7200 Agente de curado	84	0.70	120	0.12
Awlfair LW	42	0.35	46	0.05

Para más información contactar con el técnico de su zona o en <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, el Logotipo de AkzoNobel, y otros nombres de productos mencionados en este documento son marcas registradas de AkzoNobel. ©AkzoNobel

2015
1 of 3

Ref:3486 Awlfair LW Standard Fecha de publicación:13/05/2016

AkzoNobel

Awlfair LW

D8200/D7200



Preparación de la Superficie

Las recomendaciones aquí indicadas para la preparación de la superficie, así como el equipo sugerido, son a modo de referencia. Las técnicas de preparación y los resultados variarán de acuerdo con las condiciones particulares, la antigüedad del equipo y otros factores. Antes de llevar a cabo la preparación a gran escala, se debe realizar una prueba en una zona no crítica.

Aplique únicamente sobre imprimaciones Awlgrip aplicadas y preparadas adecuadamente. Como imprimaciones de sustrato se recomiendan Hullgard Extra Epoxy Primer y High Build (solo GRP).

Awlfair LW puede aplicarse directamente sobre Hullgard Extra sin necesidad de lijado. High Build requiere un lijado antes de aplicar Awlfair LW. Consulte la ficha técnica del producto de imprimación correspondiente para más información.



Mezcla y reducción

Los requisitos para la mezcla y reducción variarán de acuerdo con las condiciones particulares, el clima, la antigüedad del equipo y otros factores. Se recomienda mezclar y aplicar una pequeña muestra antes de realizar la aplicación a gran escala.

Métodos de aplicación	Relación de la mezcla	Reductor	Disolución recomendada	la Viscosidad de Pulverización
Regla, Llana, Paleta	1:1 en volumen 1.59:1 por peso	-	No disolver	-

Mezcle bien los dos componentes hasta lograr una tonalidad rosa uniforme y homogénea sin grumos ni hilos.

Advertencia: No agregue reductor, disolvente o diluyente de ningún tipo al Awlfair LW.

Awlfair LW puede mezclarse por medio de una mezcladora automática apropiada. El uso de una mezcladora normalmente aumentará la densidad del producto y cambiará las propiedades mecánicas del compuesto para enmasillar. Al mismo tiempo, el material de mezcla automática puede ser beneficioso en cuanto a productividad y seguridad. Le rogamos consulte con un representante del servicio técnico local para más información acerca del uso de equipos de mezcla automáticos.



Aplicación

Los equipos y parámetros para la aplicación se brindan a modo de referencia. opciones de equipos reales pueden variar en función de las condiciones de aplicación, elección de equipos / estado y otros factores.. Deberían realizarse pruebas en un área no crítica antes de la aplicación a gran escala. Contacte con su representante técnico local si fuera necesaria más información.

No utilizar a temperaturas inferiores a 13 grados ni superiores a los 40 grados. Si las condiciones se encuentran fuera de este rango, será más difícil lograr una aplicación o conseguir el curado requerido. Evite condiciones con bajas temperaturas y alta humedad, ya que estas pueden provocar la formación de un subproducto superficial (sudoración de aminas) que debe ser eliminado bien lavándolo con detergente y aclarándolo con agua o bien lijándolo.

Aplique Awlfair LW con una espátula o paleta o llana de albañil sobre un área en la que pueda trabajar en 15 ó 20 minutos. Comience con capas finas de hasta 6 mm en las zonas bajas, y vaya subiendo a las zonas altas. Deje curar. Para rellenar áreas extensas pueden ser necesarias varias aplicaciones. Lije con papel de lija grano P36-80, con tabla larga y a máquina. Elimine las bolsas de aire y rebaje y chafane los bordes según proceda antes de rellenar. Retire el polvo y los restos del lijado antes de aplicar más Awlfair L.W. Deténgase cuando la superficie enmasillada haya alcanzado la calidad de alisado especificada para el proyecto.

La vida en mezcla y el tiempo de trabajo dependen de la temperatura. Los climas más cálidos reducirán la vida en mezcla.

Si se utilizaran reglones o listones de nivelación para ayudarse en el proceso de enmasillado estos al ser retirados podrían crear oquedades, burbujas y aristas vivas. A fin de evitar la falta de adhesión o la aparición de las marcas allí donde estuvieron los reglones se recomienda robar los ángulos y/o aristas hasta construir un chafán de 7:1 y un lijado para proporcionar buena adherencia antes de proceder a un enmasillado de relleno con aplicaciones del mismo producto a espesores no superiores a 6 mm por tacada.

Awlfair LW debe sellarse con Hullgard Epoxy Primer (D6070/D3707) en caso de emplearse por debajo de la línea de flotación.

Awlfair LW debe sellarse con una imprimación Awlgrip Epoxy Primer como High Build o Ultra Build cuando se emplee sobre la línea de flotación. De esta forma se aumentará al máximo el brillo y la retención del color con el sistema revestimiento final de Awlgrip. A fin de cubrir poros y marcas de lijado es posible utilizar Awlgrip Surfacing Filler sobre Awlfair LW antes de imprimir.



Repintado & Tiempos de Secado

Los datos de repintabilidad proporcionados no son exhaustivos. El rendimiento real puede variar en función de las condiciones particulares, el clima y el entorno. En caso de duda, consulte con un representante del servicio técnico local antes de proceder.

Intervalo de repintado	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Seco al Tacto	16 Horas	8 Horas	5 Horas
Seco Duro	48 Horas	24 Horas	16 Horas
Lijable	48 Horas	17 Horas	6.5 Horas
Tiempo útil de aplicación	2.5 Horas	1.5 Horas	45 Minutos

Desarrollo de la dureza (Shore D): 60 después de 48 horas a 15°C; 60 después de 24 horas a 25°C; 60 después de 16 horas a 35°C.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, el Logotipo de AkzoNobel, y otros nombres de productos mencionados en este documento son marcas registradas de AkzoNobel. ©AkzoNobel 2015

Product Data Sheet

Awlfair LW

D8200/D7200



A pesar de que el compuesto para enmasillar puede mostrar un aspecto duro y seco, el curado proseguirá durante varios días. Ello no impide la aplicación de recubrimientos.

El Awlfair LW debe lijarse antes de ser recubierto consigo mismo, con masilla para acabados o con cualquier otra imprimación gruesa. Lije con papel de lija grano P36-80, con tabla larga y a máquina.

Awlfair LW Debe recubrirse con una imprimación gruesa autorizada para sellar el enmasillado y dejar una superficie uniforme.

Recubierto por	15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
Awlfair Surfacing Filler, Imprimación epóxica de capa gruesa, Hullgard Epoxy Primer Brush/Roller, Sprayable Fairing Compound, Ultra Build Epoxy Primer	42 Horas	Indefinido	17 Horas	Indefinido	6.5 Horas	Indefinido

Advertencia: Algunas zonas pueden necesitar aplicaciones adicionales y un lijado extra con bloque, taco, o tabla de lijado larga para lograr la calidad especificada (p. ej.: bajo cascos oscuros).

El compuesto para enmasillado debe lijarse antes de la aplicación, y la aplicación de la imprimación ha de realizarse lo antes posible tras el lijado.



Notas de advertencia

La información aquí contenida se presenta únicamente a modo orientativo, brindándose sin garantía de ningún tipo, expresa o no. AkzoNobel solo garantiza la calidad de los productos que nosotros proporcionamos. AkzoNobel no tiene control alguno sobre el diseño particular del buque, el proceso de construcción ni el de aplicación; todos ellos pueden afectar al rendimiento general de cualquier producto de revestimiento. La tensión y el esfuerzo inherentes al diseño y construcción del buque pueden transferirse al sistema de enmasillado, por lo que deberá SIEMPRE solicitar asesoramiento de un técnico independiente al respecto de la adecuación de un diseño o estructura específicos para el uso de productos de enmasillado y rellenado. Si existe alguna inconsistencia en el texto entre fichas técnicas, prevalecerá la versión en línea en inglés (Reino Unido).

La información que se facilita en esta Ficha Técnica de Producto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin consultar previamente por escrito la idoneidad del mismo para los objetivos perseguidos, lo hace a su propio riesgo; no aceptamos responsabilidad alguna relativa al rendimiento del producto ni a pérdidas o daños (excepto muerte o daños y perjuicios personales resultantes de negligencia) que puedan surgir por dicho uso. La información contenida en esta ficha está sujeta a modificaciones esporádicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollar constantemente el producto.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, el Logotipo de AkzoNobel, y otros nombres de productos mencionados en este documento son marcas registradas de AkzoNobel. ©AkzoNobel 2015