

## HOJA DE DATOS

DESCRIPCIÓN GENERAL  
-SUJETO A CAMBIOS O DESVIACIONES

# Revestimientos Anticorrosivos GulfCoat™ HUM (Hagalo Usted Mismo) TransGold y TransBlue Aplicados por Aspersión

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La Serie de Revestimiento GulfCoat™ para contratistas es nuevo de Modine CIS. GulfCoat™ TransBlue y TransGold son revestimientos anticorrosivos a base de agua inofensivos para el medio ambiente y ofrecen lo último en protección anticorrosiva. Los revestimientos GulfCoat™ proveen un sistema de revestimiento anticorrosivo para unidades de HVAC una protección adicional en serpentines de aletas de aluminio y cobre tipos RTPF y MCHX. Los revestimientos GulfCoat™ ayudan a reducir la corrosión acelerada de los serpentines. Siguiendo las instrucciones de recubrimiento y mantenimiento, los usuarios finales deben esperar ciclos de vida prolongados a la vez que evitan la pérdida de energía debido a la corrosión.

### SPECIFICATIONS

Los serpentines intercambiadores de calor (HX) deberán tener una capa de polímero sintético a base de agua, aplicado por aspersión, y sin ningún material haciendo puente entre aletas. El proceso de revestimiento por aspersión asegurará una película que secará uniformemente con un grosor de 15-30 µm (0.6- 1.2 mils) y cumplirá con la calificación 5B de adherencia de trama cruzada, según la norma ASTM D3359-09. Se confirmará la durabilidad anticorrosiva por medio de pruebas de no menos de 3.000 horas de resistencia a la aspersión con sal, según las normas DIN 53167 (ASTM B117-11) utilizando las muestras de material para la prueba de aluminio y/o cobre.

### APLICACIONES IDEALES PARA REVESTIMIENTOS GULFCOAT™

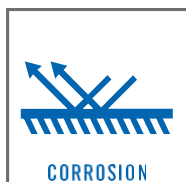
- Serpentines (agua, condensador, evaporador, Expansión Directa)
- Unidades de AC Mini-splits
- Unidades de Paquete Tipo Techo
- Unidades condensadoras
- Unidades de Aire Modulares
- Enfriadoras de agua de condensación por aire
- Interiores y exteriores de gabinetes y tuberías de cobre (HVAC)

### MÉTODO DE APLICACIÓN

Rocíe con aire comprimido y pistola de pulverización HVLP convencional. Mezcle bien antes y durante la aplicación. No se recomiendan las aplicaciones de cepillo y rodillo.

### ALMACENAMIENTO

Si se almacena en el recipiente cerrado original en un lugar fresco y seco, la vida útil es de 12 meses.



**RESISTENTE CONTRA LA CORROSION**  
GulfCoat™ Es adecuado para la mayoría de los ambientes y mantendrá su apariencia después de muchos años de exposición a los elementos.



**DEGRADACIÓN UV**  
Inhibidores UV mejorados e incorporados forman una barrera protectora en toda la película de pintura, lo cual refleja la luz solar y evita la penetración de los rayos UV.



**RETENCIÓN DE BRILLO**  
Se aplica un acabado de alto brillo que es liso, limita la acumulación de suciedad y residuos y permite una fácil limpieza del equipo.

## VIDA ÚTIL

Este revestimiento de componente único no pierde su vida útil ya que puede reutilizarse. Si tiene un revestimiento no utilizado que no se ha pulverizado, puede volver al contenedor original y sellarlo.

## TIEMP DE SECADO

- 80°F & Humedad Relativa del 70%
- Toque 10 minutos
- Manejo 20 minutos
- Re-aplicación 30 minutos
- Curado completo 48 horas

## PROCESO DE LIMPIEZA

El serpentín que será recubierto deberá tener todas las áreas accesibles en para ser limpiado, secar y recubrir adecuadamente. Primero humedezca el serpentín con agua y luego aplique un limpiador desengrasante, neutro diluido. Si es posible, complete un lavado a fondo, a presión con agua caliente y enjuague hasta que el agua esté libre de burbujas y/o espuma. Si solo hay agua fría disponible a través de una manguera de jardín, complete este ciclo de lavado / enjuague dos veces.

## PROCESO DE SECADO

Después del proceso de limpieza, el serpentín debe ser soplado y secado para reducir la contaminación por minerales en el agua y para facilitar un tiempo de respuesta más rápido. Con un soplador eléctrico o aire comprimido limpio y seco, elimine todo exceso de agua de la bobina hasta que se seque. Una pistola de aire caliente o secador de pelo puede acelerar el proceso de secado si es necesario.

## APLICACIÓN POR ASPERSIÓN

Antes de la aplicación del recubrimiento, el serpentín debe estar limpio y completamente seco. Los revestimientos GulfCoat™ se deben aplicar con un espesor mínimo de capa humedad de aproximadamente 3 mils, lo que da como resultado un espesor de capa seca de 1 mil (grosor de un cabello humano). La presión de atomización del aire debe ser de 80-100 psi usando un patrón de pulverización ajustado a 4 pulgadas de distancia del serpentín. Todas las áreas del serpentín deben rociarse tanto en dirección horizontal como vertical. Se necesitará una atención especial al usar capas adicionales y ángulos de rociado cuando se apliquen capas de cabezales, tubería en U y horquillas para asegurar una cobertura adecuada. Después de que se hayan completado los patrones de aspersión verticales y horizontales, se debe completar un roseo de anulo amplio para asegurar una cobertura uniforme y la acumulación del borde de la aleta.

## LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después de que se haya completado el recubrimiento por aspersión, será necesario desmontar y limpiar el equipo de pulverización. Se usará agua para la limpieza de este. Desmonte el equipo de pintura para permitir el enjuague y limpieza de las partes untadas de la pintura. Se pueden requerir cepillos de botella pequeños para limpiar las partes afectadas. Consulte las instrucciones del fabricante del equipo para el desmontaje y limpieza adecuados.

## PROPIEDADES TÉCNICAS

PROPIEDAD	MÉTODO DE PRUEBA	RENDIMIENTO
Aspersión con Sal	DIN 53167/ASTM B117	Excede 3,000 horas
Inmersión en Agua	ASTM D870	1000 horas mínimo
Dureza a Lápiz	ASTM D3363	HB-F
Adherencia de Trama Cruzada	ASTM D3359	5B
Humedad	ASTM D2247	1000 horas mínimo
Resistencia a los rayos UV	ASTM D4587	1000 horas mínimo
Prueba de Mandril (flexibilidad)	ASTM D522M	Aprobado
Resistencia al Moho	ASTM G21	Aprobado
C5-I Condensación Continua	ISO 6270	Aprobado
C5-I Aspersión con Sal	ISO 7523	Aprobado
C5-I Resistencia Química	ISO 2812-1	Aprobado

### NÚMERO DEL PRODUCTO:

WRA-LC-020, WRA-YC-025

### NOMBRE DEL PRODUCTO:

TransBlue, TransGold

## PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDAD	RESULTADO
Viscosidad	30 + -5 segundos #3 Zahn Signature @ 78F 60+ -10 segundos Ford #4 @ 76F (CA Technologies P#97-9101)
Peso	8.56 +/- .15%
Brillo	60°: 85+ Mínimo
Sólidos	Peso: 32.12 +/- -2% Volumen: 30.14 +/- -2%
Grind	N/A
Punto Flamable	201°F
Cobertura (Sq. Ft./Gal Flat Work)	250 @ 1 seco Mil. (Asumiendo no perdida)
Cobertura (Sq. Ft./Gal área del serpentín)	50 @ 1 seco Mil. (Asumiendo no perdida)
V.O.C. Lb/Gal	0.34 Incluyendo agua, 1.00 Excluyendo agua
pH	8.0-8.50
Temp. de Aplicación*	Mínimo 55°F - Máximo 100°F
Temp. de Curado	Mínimo 55°F - Máximo 120°F
Método de Curado	Secado al Aire
Reducciones	Ninguno
Limpieza	Agua cuando mojado, acetona cuando seco

\* La temperatura debe ser 5 grados por encima del punto de rocío antes de la pulverización

INS75-127.1