**Usos**

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.

Especificaciones técnicas

Envase: Disponible en 0,95 litros, 3,78 litros (solo EE. UU.), 7,5 litros, 18,9 litros, 60 litros (solo UE) y 200 litros (solo UE).

Base: Awlfair LW Base blancoD8200

Convertidor: Awlfair LW Converter rojoD7200

Limpieza del equipo..... T0006 ó T0002

Cobertura teórica:

| Método 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 | |
| Listones / Paletas de albañil / Espátulas / Rascadores | Las necesarias | 6000 µ* | 6000 µ | 10000 µ | 0,63 m ² /L |
| | | 6 mm | 6 mm | 10 mm | |

* 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 | 0 °C | 20 °C |
| Esfuerzo de compresión (MPa) | 66 | 60 | 47 |
| Deformación por compresión (%) | 6 | 6 | 5 |
| Resistencia a la tracción (MPa) | 19 | 23 | 20 |
| Deformación por tracción (%) | 0,5 | 0,8 | 0,8 |
| Módulo de tracción (MPa) | 3541 | 3041 | 2527 |
| Resistencia a la flexión (MPa) | 42 | 39 | 36 |
| Deformación por flexión (%) | 1,6 | 1,5 | 1,6 |
| Módulo de flexión (MPa) | 2874 | 2596 | 2272 |
| Coeficiente de expansión térmica (x10-5) | 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 este no provocará el deslaminado o quiebre del material de 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 | Relaciones | | | |
|----------------------------|------------|------|------|------|
| | g/L | | g/kg | |
| Base (D8200) | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Convertidor (D7200) | 84 | 0,70 | 120 | 0,12 |
| Mezclado (1:1 por volumen) | 42 | 0,35 | 46 | 0,05 |

Gravedad específica: 0,91

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.



| Método de aplicación | Relación de la mezcla | Disolución recomendada |
|--|---|--|
| Listones / Paletas de albañil / Espátulas / Rascadores | 1:1 por volumen 1.59:1 por peso de D8200:D7200 | No agregue ningún diluyente ni reductor al Awlfair LW |

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.

Repintado y tiempo 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.

Tiempos de secado: Nota: (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).

| Secado | 15 °C | 25 °C | 35 °C | Nota |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------|
| Desarrollo de dureza (Shore D) | > 60 después de 48 horas | > 60 después de 24 horas | > 60 después de 16 horas | |
| Vida en mezcla | 2,5 - 3 horas | 1,5 - 2 horas | 0,75 - 1 hora | |

Tiempo de curación estimado a 25 °C / 50 % H.R.: 8 horas para tacto seco; 24 horas resistencia a pisadas y huellas; 7 días curado completo.

Repintabilidad: El Awlfair® LW debe lijarse antes de ser recubierto consigo mismo, con masilla para acabados o con cualquier otra imprimación gruesa. Debe recubrirse con una imprimación gruesa autorizada para sellar el enmasillado y dejar una superficie uniforme.

| Revestido con | 15 °C | | 25 °C | | 35 °C | |
|----------------------------------|----------|------------|----------|------------|-----------|------------|
| | Mín. | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Máx. |
| Awlfair Surfacing Filler | 42 horas | Ilimitado* | 17 horas | Ilimitado* | 6,5 horas | Ilimitado* |
| High Build | | | | | | |
| Epoxy Sprayable Fairing Compound | | | | | | |
| Hullgard Epoxy High Build | | | | | | |

Advertencia: Algunas zonas pueden necesitar aplicaciones adicionales y un lijado extra con bloque, taco, o tabla de lijado largo 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.

Aplicación

Los equipos y parámetros para la aplicación se brindan a modo de referencia. Le rogamos se asegure de realizar una evaluación de riesgos para valorar el nivel de equipo de protección personal necesario en la tarea específica a llevar a cabo al usar este producto.

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 chaflane 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.

Nota: 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 romper los ángulos y/o aristas hasta construir un chaflán 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.

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

Nota: 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.

Lijado:

Awlfair® LW se puede lijar después de 48 horas a 13 °C, 17 horas a 25 °C y 6,5 horas a 35 °C.

Lije con papel de lija grano de P36 a 80, con tabla larga y a máquina.



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 relleno.

Si existe alguna inconsistencia en el texto entre fichas técnicas, prevalecerá la versión en línea en inglés (Reino Unido).

La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo del producto. Awlgrip®, AwlFair® y todos los productos mencionados en esta ficha técnica son marcas comerciales o bajo licencia de AkzoNobel. © AkzoNobel, 2014.