



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO - EDERLITA

Hoja nº 1

SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA MARÍTIMA OBRA MUERTA EDE- 550

ZONA DE APLICACION: Elementos metálicos expuestos a ambientes agresivos MARÍTIMOS, bien sea en instalaciones portuarias o embarcaciones navales industriales, bajo línea de flotación. CASCO.

PRETRATAMIENTO:

- Antes del chorreo, hay que eliminar cualquier capa gruesa de óxido con rasquetas. También hay que eliminar el aceite, grasa, polvo y suciedad visible. En el caso de que la chapa venga con una imprimación temporal de taller habrá de eliminarse completamente.
- Después del chorreo hasta grado Sa 2 ½, la superficie debe estar exenta de polvo y escombros.
- A la vista, sin aumento, la superficie debe estar libre de aceite, grasas, suciedad visible y de cualquier elemento extraño mal adherido. La superficie debe tratarse hasta llegar a una superficie brillante de aspecto metálico (Blanco).
- Chorreado con granalla angular (50 % mínimo) hasta grado Sa 2 ½ ISO 8501-01:2.002, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3, o al grado 2 G/S del Keane Tatot Comparator, o Medium (G) del ISOComparator..
- El perfil de chorreado Rz deberá comprenderse entre 15 y 35 µm y deberá realizarse con granalla metálica.

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.

- T^a: 5 – 30 °C

- Tiempo de espera máximo después del pretratamiento y antes de la aplicación de la imprimación:

- 60-80 % H.R: 2 horas.

- <60 %: 6 horas.

-



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO – EDERLITA

Hoja nº 2

- **1ª Capa** de primer Epoxi Aminopoliamida con Fosfato de Zinc y alta adherencia con un espesor mínimo de capa de 50 µm.

Se procederá de la siguiente manera:

- Primeramente se aplicará mediante brocha de tipo virola todas las concavidades, partes de soldadura interiores, cúspides, uniones de chapas, zonas de difícil acceso mediante aplicación a pistola y en general todas las zonas susceptibles de mayor ataque corrosivo por acumulación de agua.
- En el caso de reparaciones de defectos grandes, sobre todo en el casco, habrá de tratarse con Masilla Epoxi tipo C-279 3PL-N.
- A continuación se aplicará un presellado con el mismo producto y sin llegar a cubrir fondo, dejando evaporar parte del disolvente.
- Aplicación de capa final cubriendo toda la superficie y alcanzando el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto recomendado: **EDERFOX 051004 2.C**

Método de Adherencia = Valor mínimo 95 %. Según Norma UNE 48032 / ISO 2409 / DIN 53151 / ASTM-D-3359, b. El peine de adherencia tester cross-cut estará de acuerdo con las normas DIN 53151 ISO 2409 ASTM D 3002 .

- **2ª Capa** intermedia de Epoxi Poliamida pigmentada con óxido de hierro micáceo laminar y alto espesor, con el fin de evitar la penetración de oxígeno al sustrato, con un espesor mínimo de film de 120 µm.

Condiciones de aplicación:

- H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
- Tª: 5 – 30 °C
- Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la segunda capa = 5 días.



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO – EDERLITA

Hoja nº 3

Se procederá de la siguiente manera:

- Verificación de que la capa de imprimación esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido. En el caso de observarse zonas salinas blanquecinas, habrá de lavarse la superficie con agua dulce.
- Presellado de la superficie, especialmente en colores de difícil cubrición, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto recomendado: **EDERMIOX H-S serie IN-SR 2.C**

3ª Capa Intermedia Epoxi Poliamida con Fosfato de Zinc de alto espesor y espesor de capa mínimo de 100 µm.

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
- Tª: 5 – 30 °C

Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la capa de acabado = 5 días.

Se procederá de la siguiente manera:

- Verificación de que la capa de imprimación esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido. En el caso de observarse zonas salinas blanquecinas, habrá de lavarse la superficie con agua dulce.
- Presellado de la superficie, especialmente en colores de difícil cubrición, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto recomendado: **FOSFAPOX H-S IN-SR 2.C**



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO – EDERLITA

Hoja nº 4

- **4ª Capa** de acabado antiincrustante Antifouling biocida con el fin de evitar la acumulación de depósitos de origen animal y vegetal sobre el casco y quilla. Con un espesor mínimo de capa de 150 µm.

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
- T^a: 5 – 30 °C
- Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la capa de acabado = 5 días.

Se procederá de la siguiente manera:

- Verificación de que la capa de Intermedio esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido.
- Presellado de la superficie, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.

- Producto Recomendado: **PATENTE I REFORZADA ó PATENTE II SUPERTROPICAL** , dependiendo de las aguas por las que vaya a navegar el buque.

- **5ª Capa y Final** de acabado antiincrustante Antifouling biocida con el fin de evitar la acumulación de depósitos de origen animal y vegetal sobre el casco y quilla.. Con un espesor mínimo de capa de 150 µm.

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
- T^a: 5 – 30 °C
- Tiempo máximo entre la aplicación de la capa anterior la capa de acabado < 48 horas.



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO – EDERLITA

Hoja nº 5

Se procederá de la siguiente manera:

- Verificación de que la capa de Intermedio esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido.
- Presellado de la superficie, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto Recomendado: **PATENTE I REFORZADA ó PATENTE II SUPERTROPICAL** , dependiendo de las aguas por las que vaya a navegar el buque.

La adherencia entre capas deberá ser del 100% y los valores de espesores de capa no tendrán, nunca, valores inferiores al 10 % ni superiores del 20 %.

Mantenimiento:

Durante la construcción, soldadura, montaje o transporte, para la reparación de desperfectos de tratará de la siguiente manera:

- Sin dejar transcurrir mas de 48 h desde el desperfecto, limpiar la zona con cepillo de alambre, al menos 5 cm sobre los bordes de dicho desperfecto, y tratar a partir de la segunda capa. En el caso de que sea desperfecto causado por soldadura, limpiar con piedra de amolar, al menos 5 cm alrededor de la soldadura, e inmediatamente tratar con el sistema a partir de la segunda capa.

Dpto. Técnico:

Esta información se basa en nuestra dilatada experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación.