

CON ADMIRACIÓN Y RESPETO DE SERTEC POR LA PROPIEDAD INTELECTUAL DE LOS AUTORES ORIGINALES DE ESTE ARTICULO LO PONEMOS A DISPOSICIÓN DE QUIENES VISITEN NUESTRA TIENDA YA QUE ESTAMOS SEGUROS DE QUE EL MISMO CONTRIBUIRA A SU DESARROLLO PERSONAL Y PROFESIONAL.

TABLA N° 1

**REPARACION DE SUPERFICIES SEGÚN SSPC
(STEEL STRUCTURE PAINTING COUNCIL)**

| ESPECIFICACION | DESCRIPCION |
|--|--|
| SSPC SP-1-63 Limpieza con Solventes | Eliminación de aceite, grasa, tierra, sales y demás suciedades por medio de lavado con solvente, vapor álcalis |
| SSPC SP-2-63 Limpieza Manual | Eliminación de óxido suelto, escoria (Mill scale), pintura suelta por medio de rasquetado, lijado o cepillado manual |
| SSPC SP-3-63 Limpieza Mecánica | Eliminación de óxido suelto, escoria (Mill scale), pintura suelta por medio de rasquetado, lijado o cepillado manual |
| SSPC SP-4-63 Limpieza con Soplete de fuego | Eliminación de óxido suelto, escoria (Mill scale), por medio de soplete de fuego seguido por una limpieza con cepillo metálico. |
| SSPC SP-5-63 Arenado a metal Blanco | Equivalente Sa 3 en la escala sueca o NACE N° 1, eliminación de todo óxido y escoria (Mill scala) pintura y demás suciedades visibles por medio de arenado, este método debe ser usado en donde la corrosión sea muy severa y el alto costo de este método sea factible. |
| SSPC SP-6-63 Arenado Comercial | Equivalente Sa 2 en la escala sueca o NACE N° 3, Arenado de las superficies hasta por lo menos 2/3 partes la superficie estén perfectamente libres de todo residuo visible. Método para ser usado en condiciones severas de corrosión. |
| SSPC SP-7-63 Arenado Simple | Equivalente Sa 1 en la escala sueca o NACE N° 4, Arenado para remover todos los residuos de óxido, escoria y pintura suelta, permitiéndose áreas sin arenar donde la pintura antigua y la escoria estén firmemente adheridas |
| SSPC SP-8-63 Lavado con Acido | Eliminación del óxido y la escoria (Mill Scale) por medio de ácidos fuertes en tanques de inmersión y enjuague posterior con agua limpia. |
| SSPC SP-9-63 | Exposición a la intemperie para remover todo ó parte de la escoria (Mill Scale) seguida de arenado a cualquiera de los grados de limpieza deseada. |
| SSPC SP-9-63 Equivalente a Sa 2/12 en la escala Sueca NACE N° 2 | Arenado al metal casi blanco, eliminando óxido, escoria, pintura suelta hasta que por lo menos el 95% de la superficie este libre de todos los residuos visibles. Método usado en ambientes muy húmedos, marinos ó corrosivos.. |

IV.0. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PINTURA PARA ESTRUCTURAS DE ACERO

IV.1. ESTRUCTURAS NUEVAS

| ESQUEMA DE PINTADO | PRODUCTO | ESPECIFICACION SISTEMA | N° DE CAPAS | AMBIENTE (EXPOSICION) | |
|--------------------|----------------------|--|--------------|------------------------------------|----------------------------------|
| | | | | MODERADO | SEVERO |
| PRIMER | ZINC RICH INORGANICO | SSPC- PAINT 20 O AASHTO M- 300 TIPO II | 1 | 2 - 3 MILS | 2 - 3 MILS |
| INTERMEDO | ESMALTE EPOXY | SSPC - PAINT 22 O MIL - P- 24441 | 1 - 2 | 2 - 4 MILS | 2 - 4 MILS |
| ACABADO | ESMALTE POLIURETANO | USPC - C - 644 -A TIPO I | 1 | 2 - 3 MILS | 2 - 3 MILS |
| | | | TOTAL | 8 MILS MINIMO O 200 MICRONES | 12 MILS MINIMO O 300 MICRONES |

IV.2. MANTENIMIENTO DE ESTRUCTURAS DE ACERO (EN SERVICIO)

| ESQUEMA DE PINTADO | PRODUCTO | ESPECIFICACION SISTEMA | N° DE CAPAS | AMBIENTE (EXPOSICION) | |
|--------------------|---------------------|--|--------------|------------------------------------|----------------------------------|
| | | | | MODERADO | SEVERO |
| PRIMER | ZINC RICH EPOXY | E - 303 b | 1 | 3 - 4 MILS | 3 - 4 MILS |
| INTERMEDO | ESMALTE EPOXY | SSPC - PAINT 22 O MIL - P- 24441 | 1 - 2 | 2 - 4 MILS | 2 - 4 MILS |
| ACABADO | ESMALTE POLIURETANO | USPC - C - 644 -A TIPO I | 1 | 2 - 3 MILS | 2 - 3 MILS |
| | | | TOTAL | 8 MILS MINIMO O 200 MICRONES | 12 MILS MINIMO O 300 MICRONES |

IV.3. ESTRUCTURAS GALVANIZADAS Y DE ALUMINIO

| ESQUEMA DE PINTADO | PRODUCTO | ESPECIFICACION SISTEMA | N° DE CAPAS | AMBIENTE (EXPOSICION) | |
|--------------------|----------------------|--|--------------|------------------------------------|----------------------------------|
| | | | | MODERADO | SEVERO |
| PRIMER | WASH PRIMER VINILICO | MIL - -P - -15328 AINT O SSPC - PAINT 27 | 1 | 0.5 MILS | 0.5 MILS |
| INTERMEDO | ESMALTE EPOXY | SSPC - PAINT 22 O MIL - P- 24441 | 1 - 2 | 2 - 4 MILS | 2 - 4 MILS |
| ACABADO | ESMALTE POLIURETANO | USPC - C - 644 -A TIPO I | 1 | 2 - 3 MILS | 2 - 3 MILS |
| | | | TOTAL | 8 MILS MINIMO O 200 MICRONES | 12 MILS MINIMO O 300 MICRONES |

NOTA : EN AMBIENTE MODERADO

Ubicación de las estructuras, en zonas rurales y alejados del ambiente marino (costa)

EN AMBIENTE SEVERO

Ubicación y servicio de las estructuras en zonas con alto grado de corrosión, originados por cercanía al mar, zonas desérticas con alto grado de abrasión por efecto de la arena.