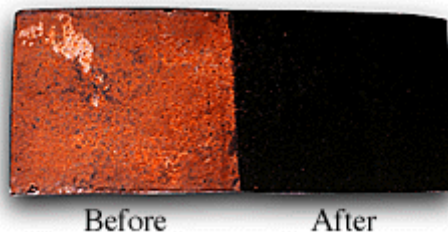


TEMP-COAT®

Q2



Q2 es un sofisticado recubrimiento polimérico que contiene un complejo orgánico de alto peso molecular en una base de ácido especial no corrosivo. Está diseñado para tratar el óxido de metales basados en hierro a una superficie protegida y recubierta.

Convierte el óxido de hierro (óxido) en un recubrimiento ferro-orgánico negro que incorpora el óxido como parte del recubrimiento. Formando una matriz de látex resistente a la oxidación y formando un revestimiento semi monomolecular fino, que lo hace adecuado para tratar partes móviles.

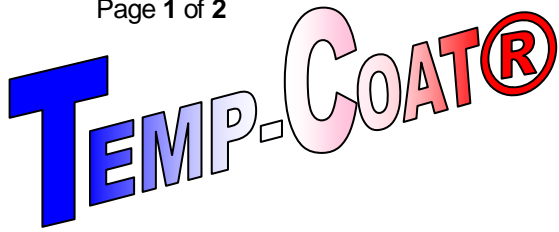
Una fórmula única a base de ácido le permite penetrar rápidamente en áreas oxidadas y libera o separa las partes que se oxidan entre sí.

El agua se puede reducir y se puede cortar con agua antes de usarla en forma de spray o inmersión. Esto reducirá el costo de la aplicación en trabajos livianos.

Evita la migración de iones para que no se produzca ninguna reacción química en la superficie del metal

Produce una reacción homogénea en los elementos de oxidación del hierro. Esto compleja los productos de oxidación de hierro, así como la unión conjunta de FeII y FeIII simultáneamente. Esta propiedad especial es vital, ya que proporciona una capa uniforme e insoluble que se adhiere fuertemente a la superficie

No es tóxico para el tejido humano y es muy seguro de usar, aunque es de naturaleza ácida. Esto se debe al uso de un único agente de desactivación.



Q 2

Recientemente, se ha avanzado en la tecnología de calidad y aplicación de revestimientos superficiales para protección de acero. Sin embargo, los problemas asociados con la preparación de la superficie antes de pintar han empeorado. Con los sistemas de recubrimiento modernos, la duración de la protección depende más de la preparación de la superficie que de la hostilidad del ambiente. Incluso la mejor pintura no brindará protección total cuando se aplica sobre una superficie de acero que no está completamente libre de óxido.

En caso de aceros muy oxidados, la limpieza por chorro de la superficie del metal blanco proporciona una excelente superficie para la pintura, pero la superficie recién expuesta es altamente reactiva y el acero desnudo expuesto a la humedad atmosférica, el rocío o la lluvia se oxidarán rápidamente. Incluso cuando la parte superior está recubierta inmediatamente, el proceso de corrosión puede haber comenzado ya a nivel molecular. Y, a pesar de sus reconocidas ventajas como preparación para la pintura, el arenado a menudo se descarta debido al costo, protección del medio ambiente, inconvenientes de aparejo, polvo y potencial de chispa, tamaño limitado de las áreas a limpiar, dificultades para organizar los ciclos de voladura / pintura. etc.

Con la mayoría de los tratamientos superficiales mecánicos, tales como raspado, cepillado manual o limpieza mecánica, es imposible eliminar todo el óxido de las cavidades de la superficie y la presencia de esta oxidación residual fomenta la formación del proceso de corrosión bajo las películas de pintura aplicadas posteriormente.

De forma similar, los tratamientos previos de superficie a base de ácido para las superficies de acero corroídas han mostrado una ventaja limitada para aliviar el problema. La eliminación del óxido es extremadamente difícil en condiciones de temperatura, concentración y aplicación existentes en condiciones de campo.

Además, en muchas situaciones, las sales ácidas residuales que quedan en los poros de la herrumbre han causado la falla por ampollas osmóticas. Incluso en las mejores condiciones de campo, el uso de pre-tratamientos convencionales basados en ácido fosfórico también es insatisfactorio. Tales productos no logran una disminución verdadera de la superficie del metal, y su reacción con las diferentes capas de óxido no es homogénea.

Dado que la oxidación residual puede fomentar la formación de óxido adicional debajo de la película, y dado que la eliminación con ácido en el campo es insatisfactoria, la solución ideal es disminuir por completo el óxido restante ligado herméticamente al metal, evitando químicamente que participe en la corrosión adicional. Q2 ha sido desarrollado teniendo este principio como propósito.

Existen problemas con muchos de los tratamientos químicos actuales. No abordan la naturaleza heterogénea de la herrumbre. La oxidación del hierro ocurre cuando la superficie de acero está expuesta al oxígeno y la humedad. A través de una reacción electroquímica, se forman hidróxidos ferrosos. A partir de esto, es posible una serie de reacciones de oxidación. La oxidación no puede definirse simplemente por una sola fórmula química. A menudo, el óxido se produce por la superposición de varias capas de diferente composición química. Para enfrentar de manera efectiva el problema, un tratamiento satisfactorio debe abordar la naturaleza heterogénea de la herrumbre.

Debido al alto peso molecular de Q2 y su estructura molecular compleja, cada molécula de Q2 puede atraer e incorporar varios átomos de hierro. Además, cada átomo de hierro individual puede vincularse a tres moléculas diferentes dentro de Q2. El resultado de esta atracción es que Q2 envuelve el óxido a nivel molecular, convirtiéndose en una capa neutra que existe entre la superficie del acero y la atmósfera. La capa neutra evita la migración de iones para que no se produzca ninguna reacción química en la superficie del metal.

Se han logrado excelentes resultados utilizando Q2 junto con una lijera remoción de óxido. Utilizando este método, Q2 permite al usuario eliminar el costo del gran chorreado de arena sin sacrificar la integridad del sistema de pintura, lo que resulta en un ahorro significativo para el usuario final.