



## CARACTERÍSTICAS CLAVE

- **Aplicación sencilla de una capa:** recubrimiento monocapa autoimprimante con mínima preparación de la superficie (no requiere granallado ni perfilado abrasivo), por lo que se reduce el tiempo y los costos de mano de obra
- **Rendimiento avanzado:** protección duradera contra la corrosión (evita el escurrimiento del óxido)
- **Rentable:** aplique menos producto (de 8 a 12 mil de DFT) para una protección superior.
- **Rendimiento UV:** todos los colores han sido probados para resistir 5000 horas de intemperie acelerada (QUV); cambio de color <1 delta E CIE \* Lab
- **Altos sólidos:** se aplica fácilmente con una brocha, un rodillo o un equipo de pulverización sin aire, con mayor cobertura por galón.
- **Flexibilidad:** la alta elasticidad proporciona flexibilidad al recubrimiento y permite la expansión y contracción térmicas de las superficies.

**Si-COAT® 579CM™** es un recubrimiento de silicona monocomponente, de curado por humedad y curado a temperatura ambiente (RTV, del inglés Room Temperature Vulcanizing) que proporciona una protección duradera contra la corrosión en aplicaciones atmosféricas por encima del nivel del suelo en proyectos de reacondicionamiento. Entre las aplicaciones típicas, se incluyen acero estructural, puentes, maquinaria y equipos, áreas con gran corrosión, exteriores de tanques, techos de metal, revestimiento, etc. **Si-COAT® 579CM™** es ideal para los casos en que la cobertura es esencial y se necesitan altos niveles de protección, adherencia, elasticidad y longevidad.

## APROBACIONES Y CERTIFICACIONES

Cuando está completamente curado y lavado, Si-COAT® 579CM™ (solo Florida Blue) cumple con los límites de extracción establecidos en FDA 21 CFR177.2600 para artículos de goma en contacto con alimentos acuosos o grasosos.

## CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO E INFORMACIÓN PRÁCTICA

Nivel de brillo	Acabado opaco
Volumen de sólidos	64 %
Velocidad típica de aplicación de espesor	Espesor de película seca (DFT) de 203 a 508 micrones (de 8,0 a 20,0 mil).
	Espesor de película húmeda (WFT) de 318 a 794 micrones (de 13 ± 31 mil)

## COBERTURA TEÓRICA APROXIMADA:

DFT	8,0 mil (203 µ)	10,0 mil (254 µ)	15,0 mil (381 µ)	20,0 mil (508 µ)
ft <sup>2</sup> /gal EE. UU.	128	103	68	51
m <sup>2</sup> /L	3,1	2,5	1,7	1,3

### Permita un factor de pérdida adecuado:

Cobertura práctica = Cobertura teórica x [100 % - % de pérdida].

**Método de aplicación:** pulverización sin aire, brocha o rodillo

**Rango de temperatura de aplicación:** De 5 a 6 °C (de 41 a 140 °F) [ambiente]

### Tiempo de secado:

Tiempo de secado superficial	25 minutos*
Tiempo de secado al tacto	60 minutos*
Secado/curado	De 4 a 6 horas*
Características físicas completas	7 días*

\* En condiciones estándar (25 °C [77 °F] y un 50 % de humedad relativa): 10 mil de espesor de película húmeda.

## DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación	42 °C (107 °F) mínimo
COV	290 g/L (2,42 lb/gal EE. UU.)

## PROPIEDADES FÍSICAS

(Propiedades típicas: valores que no se utilizarán como especificaciones)

No curado	
Apariencia	Pintura espesa
Viscosidad	4000 ± 1000 cP
Descolgamiento	20 (Leneta antidescolgamiento)
Sistema de curado	Neutro, curado por humedad

## Curado en condiciones estándar\* por 7 días

Dureza (ASTM D2240, Shore A)	45 puntos
Resistencia a la tracción (ASTM D412)	10,5 kg/cm <sup>2</sup> (300 psi)
Elongación al punto de ruptura (ASTM D412)	180 %
Adherencia (ASTM 4541)	300 psi (cohesiva)
Adherencia con corte cruzado (ISO 2409)	Clase 0
Adherencia con plataforma (ISO 4624)	1,5 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia al impacto directo (NEN 5335 y ECCA T5)	Aprobada
Deformabilidad (mandril cilíndrico, 180o)	Aprobada
Resistencia al lavado con agua a alta presión (hasta 150 bar)	Aprobada
Resistencia al granallado en seco (escoria de horno de hierro, hasta 6 bar)	Aprobada
Resistencia a la abrasión (ASTM D968)	Arena de 12 L por micrómetro de recubrimiento
Meteorización de corrosión** (ISO 20340)	Aprobada
Resistencia a la niebla salina (ASTM B117), 3000 horas, (sin corte)	Aprobada
Ensayo ambiental en Florida (radiación UV, niebla salina y exposición a la intemperie, 36 meses con corte)	Aprobado (ausencia de fluencia de óxido, filtración, agujeros pequeños o pérdida de adherencia)
Comportamiento frente al fuego: carril (EN 45545-2/Estándares ISO 5658-2, 5659-2 y 5660-1)	HL3 alcanzable
Clasificación de chip condensado (ASTM D3170)	4 BAC (P) (de 12 a 13 mil) 5 BAC (P) (de 15 a 20 mil)
Exposición a la intemperie acelerada por UV (ASTM G154, 5000 horas)	Sin degradación
Tiempo de repintado	Ilimitada
Resistencia química	
Acetona	24 horas
Alcohol (etanol, metanol, 2-propanol)	7 días
Aceites y combustible del motor (aceite mineral, aceite sintético y combustible diésel)	14 días

\* En condiciones estándar de 25 °C (77 °F) y un 50 % de humedad relativa.

\*\* Con imprimador rico en zinc.

## COLORES

**Si-COAT® 579CM™.** está disponible principalmente en gris ANSI #70 y blanco crudo. Para proyectos especiales, la igualación de colores personalizados está disponible por un cargo adicional. Comuníquese con CSL Silicones para obtener ayuda. Pueden aplicarse términos y condiciones. Todos los colores disponibles son probados para resistir 5000 horas de pruebas de envejecimiento acelerado (QUV).

## PREPARACIÓN Y LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies que se vayan a recubrir deben estar libres de suciedad, polvo, pintura atizada, salpicaduras de mortero, óxido suelto, escamas de laminación suelta, masilla vieja, grasa, aceite, agentes desmoldantes, compuestos de curado, lechada de cemento y otras materias extrañas, incluida la escarcha. Se debe eliminar cualquier pintura que presente desprendimiento, descascaramiento, agrietamiento, aparición de ampollas o elevación. Se debe quitar el recubrimiento antiguo que no cumpla con la norma ASTM D3359 ("Medición de la adherencia con el método de cinta") con una clasificación mínima de 4A o 4B. Si la mala adherencia ha provocado que algunos bordes del recubrimiento antiguo se levanten o separen del sustrato (acero o capas más profundas del recubrimiento antiguo), estos bordes se deben suavizar para eliminar la parte levantada.

Para alcanzar las condiciones anteriores, las normas de preparación de superficies sugeridas son SSPC-SP2 (limpieza con herramienta manual), SSPC-SP3 (limpieza con herramienta eléctrica) o SSPC-SP12/NE n.º 5 (chorro de agua/chorro de arena).

En el caso de superficies preparadas mediante chorro de agua, se deben seguir las normas SSPC-VIS 4/NACE VIS 7 para la limpieza de superficies. Cuando se sigue esta norma, primero se deben seguir las instrucciones descritas en el texto, ya que proporcionan una guía objetiva. La guía descrita en las fotografías es altamente subjetiva y puede que no refleje con precisión las condiciones en terreno.

Inmediatamente después de la limpieza con chorro de agua, la limpieza de la superficie debe ajustarse, como mínimo, al estado WJ-4, que corresponde a la condición inicial de la superficie antes de la limpieza por chorro de agua. Si necesita más aclaraciones, consulte el documento SSPC/NACE número 21157-SG "NACE WJ-4/SSPC-SP WJ-4 Limpieza de metales por chorro de agua - Limpieza ligera (WJ-4)". Este documento tiene prioridad sobre todos los demás.

La limpieza superficial debe ajustarse, como mínimo, al estado SC-2 con una disposición para hasta 10 µg/cm<sup>2</sup> (7 ppm) de contaminación por cloruro. Los niveles de iones ferrosos solubles deben ser inferiores a 10 µg/cm<sup>2</sup> (7 ppm) y la contaminación con sulfato debe ser inferior a 17 µg/cm<sup>2</sup> (12 ppm).

Después del chorro de agua/chorro de arena, puede producirse una oxidación instantánea. Según la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7, el estado máximo de oxidación instantánea tolerable es L (oxidación instantánea ligera distribuida de manera uniforme o en parches, muy fuertemente adherida y no lo suficientemente pesada como para marcar los objetos que se frotran/cepillan contra ella).

Por lo tanto, el estado general de la superficie tras aplicar el chorro de agua es WJ-4 L/SC-2 (con una provisión de hasta 10 µg/cm<sup>2</sup> [7 ppm] de contaminación por cloruro).

## APLICACIÓN

**Mezclado:** **Si-COAT® 579CM™** se suministra como recubrimiento monocomponente (no se requiere la mezcla de componentes). **Mezcle con un agitador motorizado (de 300 rpm a 400 rpm) durante un mínimo de 5 minutos** para garantizar una coherencia uniforme del recubrimiento sin aire en suspensión.

**Aplicación:** todas las superficies deben estar limpias y secas antes de la aplicación. El recubrimiento debe aplicarse de forma que se eviten escurrimientos, deformaciones, goteos, derrames, etc. y que cubra completamente las superficies.

La temperatura de la superficie que se va a recubrir debe estar entre 5 °C y 60 °C (41 °F y 140 °F) y la temperatura ambiente debe ser al menos 3 °C (5 °F) superior al punto de rocío antes y durante la aplicación.

Todas las áreas particularmente propensas a la corrosión, como metal expuesto, bordes, soldaduras, agujeros, pernos, esquinas, hoyos y áreas ásperas, deben imprimirse por puntos con 127 micrones (5 mil) de DFT de **Si-COAT® 579CM™**.

Toda la estructura debe cubrirse con un mínimo de 203 micrones (8,0 mil) a 508 micrones (20,0 mil) de DFT de **Si-COAT® 579CM™**, dependiendo de las condiciones de la superficie. El DFT máximo recomendable de **Si-COAT® 579CM™** es de 100 mil (2540 micrones).

Cuando trabaje con **Si-COAT® 579CM™** en entornos con alta humedad o alta temperatura, se recomienda usar un adaptador de tapa de cubo equipado con un agitador. Esto evitará que el producto forme piel y se endurezca en el recipiente durante la aplicación.

Se recomienda aplicar **Si-COAT® 579CM™** con un pulverizador sin aire; sin embargo, los métodos de aplicación con brocha y rodillo son adecuados para áreas con una superficie pequeña, a una velocidad que alcanzará un mínimo de 8 mil (203 µ) de DFT.

**Diluyente:** no recomendado.

**Limpiador:** nafta o alcoholes minerales inodoros.

**Detenciones y reinicios de trabajo:** no se recomiendan las paradas de trabajo con solo el consumo parcial de un contenedor de **Si-COAT® 579CM™**. Si el trabajo debe detenerse después de usar solo una parte de un envase de **Si-COAT® 579CM™**, séllelo para minimizar el contacto del aire y la humedad con el recubrimiento tapando la superficie del recubrimiento con una lámina de película de polietileno y, a continuación, vuelva a sellar el envase para que quede hermético. Tras volver a abrir el envase para reiniciar el trabajo, retire la película de polietileno. Si el recubrimiento

se ha curado, utilice una navaja multiusos para cortar el recubrimiento curado y separarlo de la pared del envase. Retire la capa de recubrimiento curada para exponer el recubrimiento fresco que hay debajo.

Tras volver a abrir el envase para reiniciar el trabajo, retire la película de polietileno. Si el recubrimiento se ha curado, utilice una navaja multiusos para cortar el recubrimiento curado y separarlo de la pared del envase. Retire la capa de recubrimiento curada para exponer el recubrimiento fresco que hay debajo.

**Limpieza:** no deje que el material permanezca en las mangueras, la pistola o el equipo de pulverización. Enjuague bien todos los equipos con un limpiador de equipos **Si-COAT®**, nafta o alcoholes minerales. El recubrimiento completamente curado es benigno para el medioambiente (no lo perjudica) y es apto para su eliminación en vertederos. Sin embargo, siempre verifique las regulaciones ambientales locales antes de desecharlo.

## CARACTERÍSTICAS ADICIONALES DEL PRODUCTO

El nivel de brillo y el acabado de la superficie dependen del método de aplicación. Evite utilizar una combinación de métodos de aplicación siempre que sea posible. Los mejores resultados en términos de brillo y apariencia siempre se obtendrán con pulverización sin aire.

Si se aplica un recubrimiento adicional después de la exposición a la intemperie o el envejecimiento, asegúrese de que el recubrimiento esté completamente limpio para eliminar toda la contaminación de la superficie, como polvo, grasa, aceite, cristales de sal, gases de tráfico, etc., antes de aplicar una nueva capa de **Si-COAT® 579CM™**.

No aplique a temperaturas del sustrato inferiores a 5 °C (41 °F).

Cuando se aplica **Si-COAT® 579CM™** en espacios confinados, asegúrese de que haya disponible una ventilación o un equipo respiratorio adecuados. Consulte la hoja de datos de seguridad (SDS, del inglés Safety Data Sheet) de **Si-COAT® 579CM™** para obtener más detalles.

**Si-COAT® 579CM™** tiene una excelente tolerancia a la exposición a sustancias químicas transportadas por el aire. Cuando sea probable que se produzcan salpicaduras o charcos de productos químicos o disolventes, comuníquese con CSL Silicones Inc. para obtener información sobre su idoneidad.

## COMPATIBILIDAD DE MATERIALES

Aunque no se necesita imprimante antes de aplicar **Si-COAT® 579CM™** a los sustratos más comunes, se recomienda hacer una prueba rápida de adherencia en terreno antes de la aplicación.

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto está diseñado para ser utilizado únicamente por aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con las instrucciones que se proporciona en este documento. Consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y los envases.

Todo el trabajo que involucre la aplicación y el uso de este producto se debe realizar de conformidad con todas las normas y regulaciones nacionales, de salud, seguridad y medioambiente pertinentes.

Si tiene dudas con respecto a la idoneidad del uso de este producto, consulte a CSL Silicones Inc. para obtener más información.

## ENVASADO

**Si-COAT® 579CM™** está disponible en latas de 3,8 L (1 gal EE. UU.) y cubos de 18,9 L (5 gal EE. UU.).

## ALMACENAMIENTO

**Vida útil:** 12 meses a partir de la fecha de fabricación en el contenedor original sin abrir, por debajo de los 32 °C (90 °F). Sujeto a reinspección a partir de entonces. Almacene en condiciones secas y sombreadas, lejos de fuentes de calor o ignición.

### Descargo de responsabilidad

La información proporcionada en esta hoja no pretende ser exhaustiva y cualquier persona que utilice el producto para cualquier fin distinto al recomendado específicamente en este documento sin obtener primero la confirmación por escrito de CSL Silicones Inc. sobre la idoneidad del producto para el fin previsto, lo hace bajo su propia responsabilidad. La información aquí contenida ha sido preparada de buena fe para cumplir con las leyes federales y provinciales (estatales) aplicables. Sin embargo, no se ofrece ni se implica garantía alguna y CSL Silicones Inc. no se hace responsable de los daños, pérdidas o lesiones que puedan derivarse del uso de la información aquí contenida. Aunque CSL se esfuerza por garantizar que todos los consejos que da sobre el producto (ya sea en este documento o de otro modo) sean correctos, no tenemos control sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre los numerosos factores que afectan al uso y la aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que CSL lo acuerde específicamente por escrito, no acepta responsabilidad alguna por el rendimiento del producto, ni por cualquier pérdida o daño consecuente que se derive del uso del producto. Cualquier garantía, si se ofrece, o los términos y condiciones de venta específicos se incluyen en los Términos y condiciones de venta de CSL, cuya copia se puede obtener previa solicitud. La información aquí contenida está sujeta a modificaciones periódicas en función de la experiencia y la política de mejora continua de los productos de CSL. Es responsabilidad del usuario comprobar que este documento está actualizado antes de utilizar el producto. Este documento no debe utilizarse para redactar especificaciones.

## Hoja de Datos Tecnicos

CSL Silicones Inc.  
144 Woodlawn Rd. W.  
Guelph, ON N1H 1B5  
Canada

T +1 519.836.9044  
TF + 1 800.265.2753

clsilicones.com

Si-COAT® 579CM™ Reviewed May 07, 2026  
Document Control Number: PM-102-579-SP

Todas las marcas comerciales están registradas. Todos los derechos reservados.

