



CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- Excelente desempeño anticorrosivo para ambientes severos.
- Protección de barrera epóxica reforzada con fosfato de zinc.
- Excelente adherencia sobre acero y sustratos compatibles.
- Alta resistencia mecánica y gran durabilidad.
- Resistencia a sales, álcalis y soluciones ácidas diluidas.
- Adecuado para ambientes marinos, industriales y de procesamiento químico.
- Totalmente compatible con Si-COAT 579CM para sistemas de mantenimiento anticorrosivo de larga duración.
- Acabado liso y uniforme para aplicaciones de repintado.
- Buena flexibilidad para aplicaciones de mantenimiento y reacondicionamiento.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

CSL 979 Imprimante para mantenimiento de corrosión es un primer epóxico bicomponente de alto desempeño, reforzado con fosfato de zinc, desarrollado para brindar protección de larga duración a sustratos ferrosos expuestos a ambientes industriales, costeros y marinos agresivos.

Cuando se utiliza como parte de un sistema para mantenimiento anticorrosivo de CSL —incluyendo Si-COAT 579CM Corrosion Maintenance Silicone Elastomeric Coating— el sistema ha sido probado y validado independientemente conforme a:

- ASTM B117: 2.500 horas de exposición en cámara de niebla salina
- ISO 12944-6:2018: clasificación C5 High de protección anticorrosiva obtenida después de 1.680 horas / 10 ciclos de ensayo de corrosión cíclica

El primer ofrece excelente adherencia, resistencia química, durabilidad frente a niebla salina y tolerancia sobre diferentes tipos de sustratos, lo que lo hace ideal para aplicaciones de mantenimiento, reacondicionamiento y obras nuevas.

APLICACIONES RECOMENDADAS

CSL 979 está diseñado para su uso en aplicaciones de mantenimiento anticorrosivo y recubrimientos protectores sobre una amplia variedad de sustratos y estructuras. Las aplicaciones típicas incluyen acero estructural, tuberías y equipos de proceso utilizados en entornos industriales.

El recubrimiento es apto para su uso en plantas de procesamiento químico, instalaciones farmacéuticas y aplicaciones industriales generales donde se requiere protección anticorrosiva de largo plazo. Otras aplicaciones incluyen estanques, maquinaria, estructuras fabricadas, puentes y estructuras expuestas a ambientes marinos.

CSL 979 puede utilizarse tanto en superficies de acero interiores como exteriores que requieran un desempeño protector durable y de larga duración.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO E INFORMACIÓN PRÁCTICA

Apariencia	Recubrimiento delgado y uniforme
Brillo	Glossy
Acabado	Liso
Tiempo de Curado*	
Tiempo de Curado	8-10 hours
Secado Total	10 hours
Working Properties	
Tiempo de Trabajo	20-25 minutos
Vida Útil de la Mezcla	20 minutos
Recoating time:	90 minutos max
Información de Mezcla	
Proporción de Mezcla	10:1 (R:H)

PROPIEDADES FÍSICAS

(Propiedades típicas: los valores no deben utilizarse como especificaciones)

Sin Curar	
Viscosidad (Brookfield) – Resina	6,000–8,000 cps
Viscosidad – Endurecedor	~420 cps
Viscosidad – Mezcla	800–1,200 cps
Curado en Condiciones Estándar* durante 7 días	
Dureza (Shore A)	77
Gravedad Específica	~1.54 g/cm ³
Información de Aplicación	

DFT Recomendado	150–175 µm por capa*
-----------------	----------------------

* Si se utiliza junto con Si-COAT 579CM, el espesor total del sistema puede ser aproximadamente de 300 µm (Primer 150 µm + Capa Final 150 µm).

COLOR

CSL 979 está disponible principalmente en color Gris.

PREPARACIÓN Y LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para garantizar el desempeño a largo plazo del sistema de recubrimiento. Todos los sustratos deben estar limpios, secos y libres de aceite, grasa, sales y otros contaminantes antes de la aplicación. El óxido suelto debe eliminarse utilizando papel abrasivo para obtener un acabado uniforme, seguido de limpieza con aire comprimido o con un paño limpio y seco. El imprimante anticorrosivo debe mezclarse completamente hasta obtener una consistencia homogénea.

Para sustratos de acero, se recomienda limpieza por chorro abrasivo con un mínimo de SSPC-SP6 / ISO 8501-1 Sa 2. Para trabajos de mantenimiento, puede aceptarse limpieza mecánica con herramientas eléctricas según SSPC-SP3 o SSPC-SP11, dependiendo de los requisitos generales del sistema.

Las superficies de acero galvanizado y aluminio deben estar libres de humedad y condensación. Se recomienda una abrasión mecánica ligera utilizando una almohadilla Scotch-Brite™ o equivalente para mejorar la adherencia. Evite remover excesivamente el recubrimiento de zinc de las superficies galvanizadas.

APLICACIÓN

Proporción de Mezcla (Resina : Endurecedor) : El producto debe mezclarse en una proporción de 10:1 en peso.

Instrucciones de Mezcla: Cada componente debe premezclarse por separado antes de ser combinado. Después de mezclar la resina y el endurecedor, mezclar completamente hasta obtener una consistencia uniforme. Cuando las condiciones de aplicación lo requieran, considerar el tiempo de inducción adecuado.

Métodos de Aplicación: El primer se aplica sobre superficies planas utilizando un rodillo de pelo corto para lograr un bajo espesor de película seca (DFT). El exceso de material debe retirarse del rodillo antes de la aplicación, utilizando una técnica de aplicación cruzada para asegurar una cobertura uniforme. Las esquinas, bordes, uniones soldadas y otras áreas de difícil acceso deben recubrirse con brocha.

Espesor Recomendado de Película Seca (DFT): Aplicar con un espesor de película seca de 150–175 µm por capa.

*Si se utiliza junto con Si-COAT 579CM, el espesor total del sistema puede ser aproximadamente de 300 µm (Primer 150 µm + Capa Final 150 µm)..

CONDICIONES AMBIENTALES

Para un desempeño óptimo, la aplicación debe realizarse a temperaturas ambiente entre 25°C y 40°C. La temperatura del sustrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío al momento de la aplicación. La humedad relativa debe ser inferior al 75%. Debe evitarse la aplicación en condiciones de condensación, niebla o alta humedad.

PRECAUCIONES Y MANIPULACIÓN

Los envases deben mantenerse bien cerrados cuando no estén en uso, ya que los componentes son sensibles a la humedad. Este producto debe utilizarse únicamente con el sistema de primer y acabado recomendado por CSL Silicones. Debe evitarse la mezcla con primers no fabricados por CSL o con recubrimientos incompatibles. Durante la manipulación y aplicación deben utilizarse los elementos de protección personal adecuados, incluyendo guantes, respirador y gafas de seguridad. Almacenar el producto en un lugar fresco, seco y bien ventilado, alejado de fuentes de calor, chispas y llamas abiertas.

ALMACENAMIENTO

La vida útil es de 12 meses a partir de la fecha de fabricación, siempre que el producto se almacene en sus envases originales sin abrir y bajo las condiciones de almacenamiento PRESENTACIÓN

El producto se suministra en kits de 1 L y 5 L (resina y endurecedor).

GARANTÍA

CSL Silicones Inc. CSL Silicones garantiza que sus productos cumplen con sus especificaciones. CSL no será responsable, bajo ninguna circunstancia, por daños incidentales o consecuentes. Salvo disposición expresa, la responsabilidad de CSL, ya sea expresa o implícita, se limita al precio de venta establecido para cualquier producto defectuoso.

La información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso; por lo tanto, no se recomienda utilizarla para la elaboración de especificaciones técnicas. Para información adicional sobre aplicaciones específicas, contacte al fabricante.

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
cslsilicones.com

CSL® 979CM™ Reviewed May 14, 2026
Document Control Number: PM-102-979-SP

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

