

La Solución de Silicona para la Restauración de Techos de Metal

El Sistema de Restauración de Techos Met-A-Sil es la solución óptima de silicona para restaurar y proteger superficies de metal comerciales e industriales. El uso de Silicona 412 avanzado o la **High-Solids Silicone 412** proporciona al sistema Met-A-Sil una capacidad sobresaliente de protección UV, reflectividad, resistencia contra las inclemencias del tiempo y rendimiento en la reparación y restauración de techos de metal.

El Sistema Met-A-Sil ofrece a los administradores y propietarios de instalaciones una variedad de beneficios de ahorro de dinero. Hace más que solo detener fugas—este efectivamente previene óxido y corrosión, reduce costos de mantenimiento, reduce el consumo de energía, mejora el rendimiento, y extiende su vida útil. Lo mejor de todo es que el Sistema Met-A-Sil tiene un costo significativamente menor comparado con un reemplazo total del techo.

Usos Básicos

El Sistema Met-A-Sil está específicamente formulado para sellar, impermeabilizar y proteger techos de metal de los efectos nocivos del sol, el viento, y la lluvia. El componente principal del sistema, **Silicone 410** o **High-Solids Silicone 412**, proporciona una protección elemental superior a las superficies de techo de metal. El sistema Met-A-Sil está diseñado para techos de metal afectados por niveles moderados de óxido y corrosión con drenaje positivo.

Características/Beneficios

- Detiene las fugas y mejora enormemente el rendimiento
- Cuesta significativamente menos que un reemplazo total de techo
- Reduce sustancialmente los costos de mantenimiento y energía
- Extiende la vida útil al restaurar la superficie existente del techo de metal
- Excelente estabilidad UV, reflectividad, resistencia contra las inclemencias del tiempo y adhesión
- Cura para formar una membrana impermeable y sin costuras
- Elimina la aparición de óxido y corrosión
- Opciones de garantía a largo plazo disponibles
- Proporciona interrupción mínima al negocio

Sustratos Adecuados

- Metal

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Para asegurar una óptima adhesión, el techo debe ser lavado a presión para eliminar toda la suciedad, el polvo, y los escombros. En algunos casos, puede ser necesario una aplicación (1A) de **Red Oxide Rust Prime 912**.

COSTURAS/DETALLES

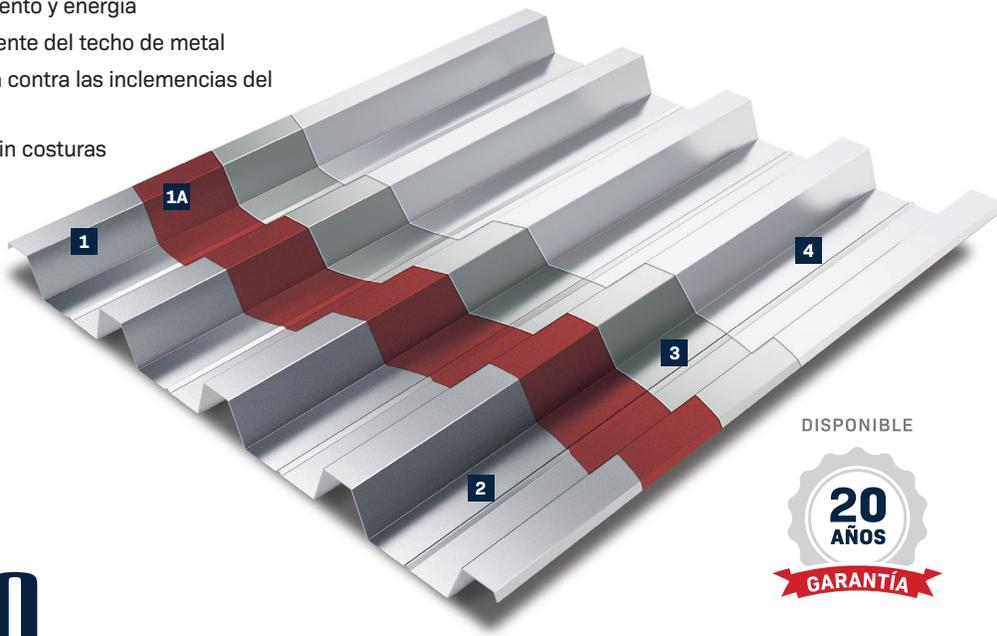
Todas las costuras y detalles de flasheado están recubiertos con una masilla gruesa similar a la goma para ayudar a resistir la expansión y contracción de la estructura del techo.

CAPA BASE

Una capa base de **Silicone 410/412** asegura un grosor de milésimas uniforme y esta formulada de una forma única para una máxima adhesión a superficies de techos de metal.

CAPA SUPERIOR

Una capa superior de **Silicone 410/412** proporciona al sistema con una estabilidad UV, reflectividad, y resistencia a la intemperie insuperables.



DISPONIBLE



ESPECIFICACION RAPIDA

PRUEVA DE ADHESION

Para asegurar una aplicación exitosa, se recomienda realizar una prueba de adhesión para asegurar una máxima adhesión de la capa base de **Silicone 410/High-Solids Silicone 412** al sustrato del techo de metal.

PRE-INSPECCION

Antes de la aplicación del sistema, inspeccione previamente el techo para realizar las reparaciones necesarias. La inspección debe de incluir, pero no limitarse a:

- Flasheado HVAC
- Drenaje Apropiado
- Costuras de una sola capa
- Penetraciones del techo
- Señalizar o exhibir anclaje
- Desagües y ubicación de desagües
- Liqueos de agua
- Costuras, terminadores, regletes
- Detalles del techo de parapeto
- Tapajuntas y albardillas
- Durmientes y cubrejuntas

CONSEJOS DE INSTALACION

- Todas las superficies del techo a ser revestidos deben limpiarse y prepararse adecuadamente. Se recomienda lavado a presión a 3000-4000 psi.
- Los recubrimientos existentes deben verificarse para su correcta adhesión. Antes de la adhesión se debe retirar cualquier revestimiento adherido suelto y las superficies descubiertas deben prepararse, limpiarse y verificar la compatibilidad. En algunos casos, el uso de una imprimación (primer) puede ser necesario.
- La **Silicone 410/High-Solids Silicone 412** se puede aplicar usando un rodillo de siesta mediana, una brocha sintética, un esparcidor de tanque, o un equipo de spray sin aire.
- Aplique una capa base de **Silicone 410/High-Solids Silicone 412** a superficies sólidas, limpias, secas, y libres de contaminantes y otras materias extrañas.
- Dependiendo de la temperatura y la humedad, permita de 2 – 8 para que la aplicación cure. Para asistencia técnica, contáctese con un representante de campo de American WeatherStar para más información.

PANELES OXIDADOS

Oxido, también conocido como óxido de hierro, se forma por una reacción química en el que el hierro se oxida cuando está en la presencia de oxígeno y agua o humedad excesiva. El óxido de hierro carece de muchas de las características estructurales del material de hierro original y continúa extendiéndose más profundamente en el material. Si se lo deja así, el óxido casi siempre resultara en un fallo total del panel. Los imprimadores de óxido de American WeatherStar neutralizan el óxido existente y también previene su avance.

TRAGALUCES

Los tragaluces que aún se encuentran dentro de su vida útil pueden renovarse y restaurarse con el Sellador 230 de Tragaluces de American WeatherStar de membrana transparente de aplicación líquida.

SUSTRATO	TERMINO	CAPA BASE	CAPA INTERMEDIA	CAPA SUPERIOR	DFT* TOTAL
Metal	12 años	Silicone 410/412	-	Silicone 410/412	20
	15 años	Silicone 410/412	-	Silicone 410/412	25
	20 años	Silicone 410/412	-	Silicone 410/412	30

*El espesor del filme seco (DFT) se redondea al milímetro más cercano y es teórico. La DFT varía según el sustrato, la técnica de aplicación, y el factor de desperdicio.

NOTA: Este documento pretende ser solo una descripción general de los procedimientos de instalación. Por favor consulte con las pautas de aplicación para obtener información completa sobre la instalación. La información técnica publicada esta sujeta a cambios sin previo aviso. Por favor visite www.americanweatherstar.com o contáctese con su representante de campo para obtener información técnica actual.

DATOS TECNICOS

SILICONE 410

Solidos por Volumen	69% ± 2
Elongación	318%
Fuerza de Tensión	500 psi
Reflectividad	84%
Emisividad	.85

HIGH-SOLIDS SILICONE 412

Solidos por Volumen	96% ± 2
Elongación	170 ± 25
Fuerza de Tensión	450 ± 50
Reflectividad	Initial .87
Emisividad	Initial .89

RED OXIDE RUST PRIME 912

Color	Rojo
Solidos por Volumen	40% ± 2
Viscosidad	600-800 cps
Tiempo de Secado	2 – 3 horas

Consulte las hojas de datos del producto para obtener datos técnicos completos.

