neptune COATINGS
A member of The Harco Group

WETSUIT

¿QUÉ ES WETSUIT®?

Desarrollado y fabricado por Neptune Coatings Corporation

Disruptive Waterproofing Solutions

www.neptunecoatings.com

Línea de productos WetSuit®



















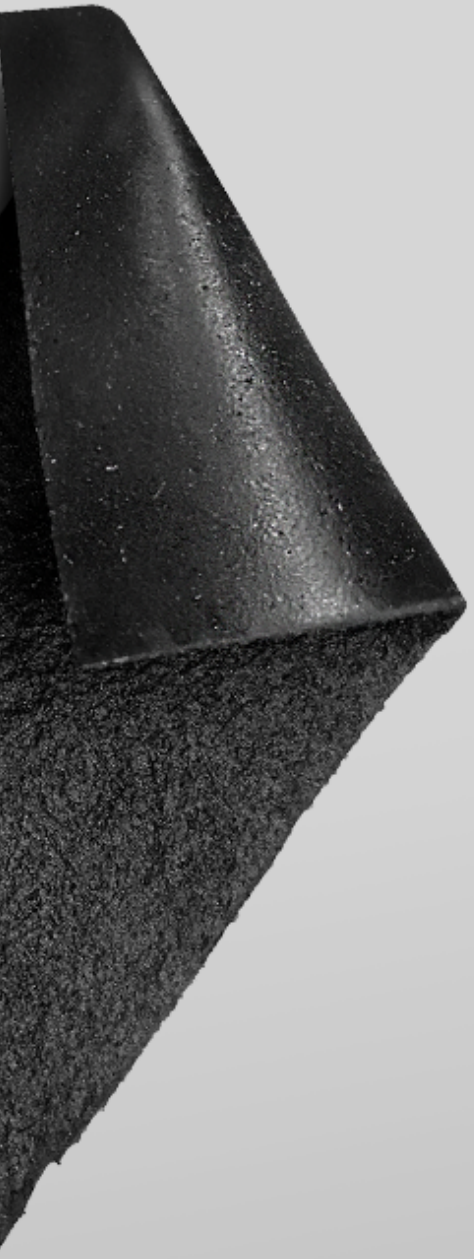






Disruptive Waterproofing Solutions

www.neptunecoatings.com



USOS Y APLICACIONES

- Barrera de Aire y Vapor
- Sistemas de Techado
- Sistemas de Impermeabilización
- Aplicaciones Especiales
- Sistemas de Cubiertas
- Stucco & Renovación de Fachadas
- Shotcrete (Hormigón Proyectado)

Barreras de Aire y Vapor

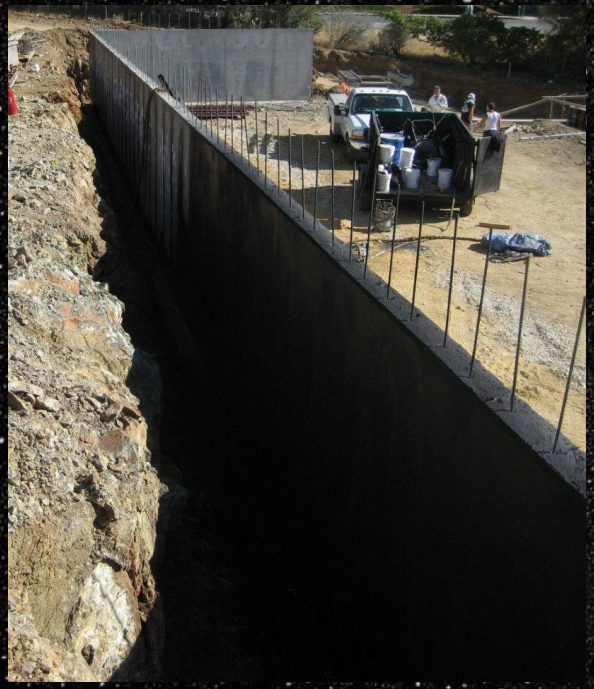


Sistemas de Techado





Impermeabilización en subnivel y cimentación







Sistemas para terrazas (apto para tráfico)



Reparación de estuco exterior y fachadas



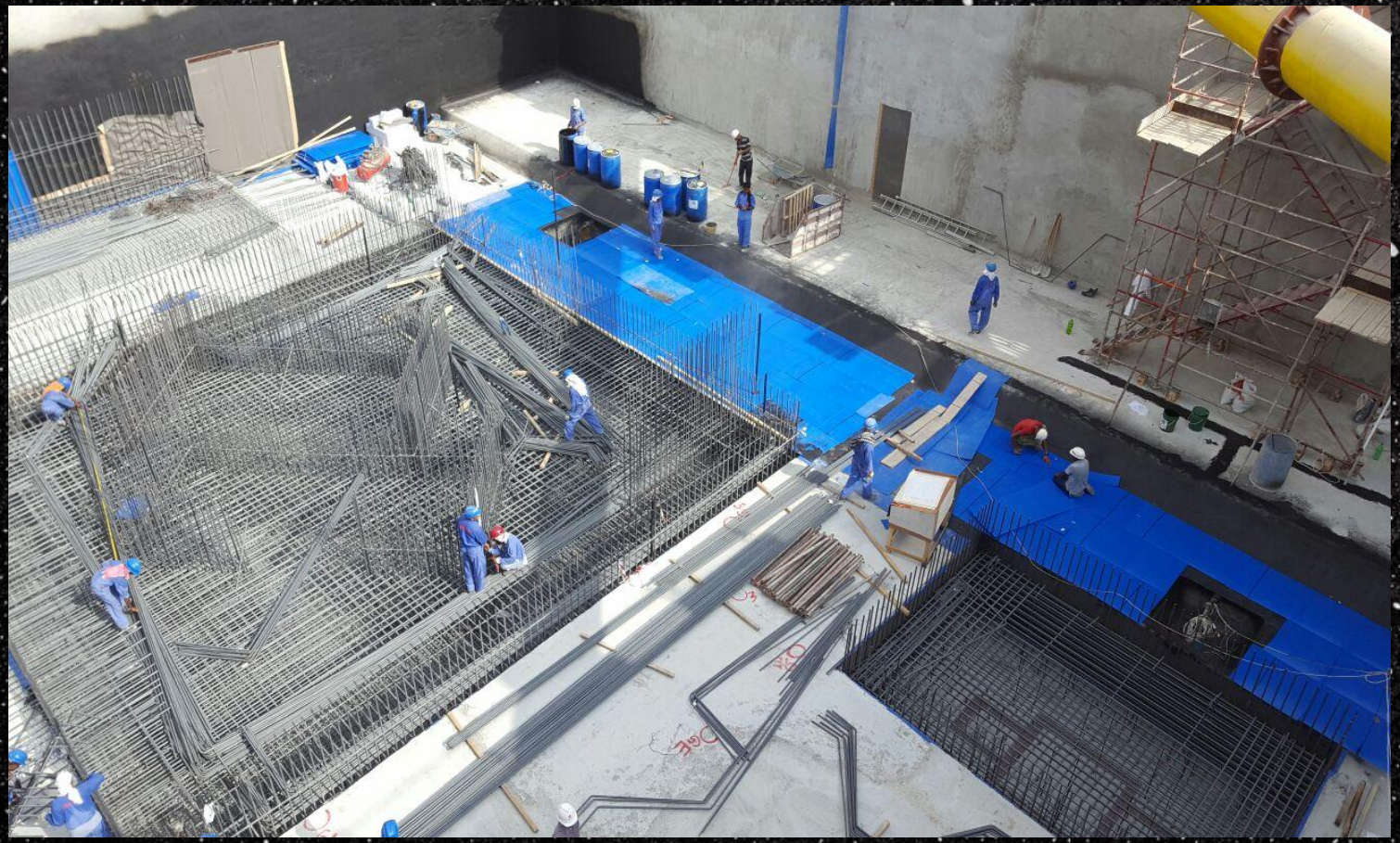




Aplicaciones Especiales



Aplicaciones Especiales



Aplicación en Geotextil como Barrera de Gas

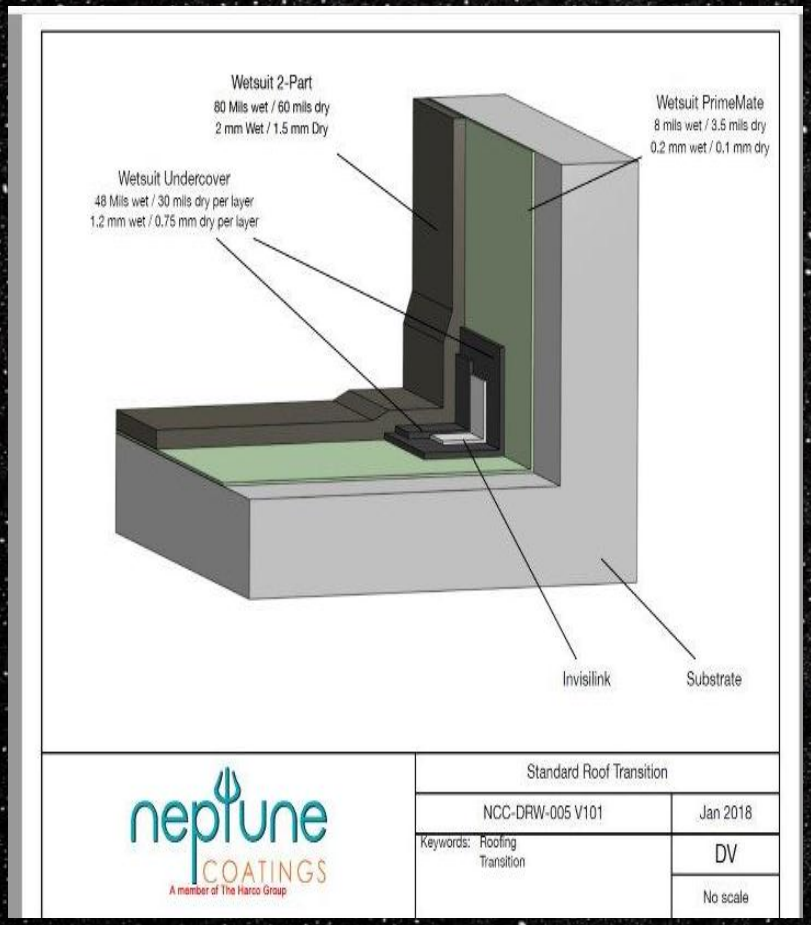


Detallado y Refuerzo en Juntas



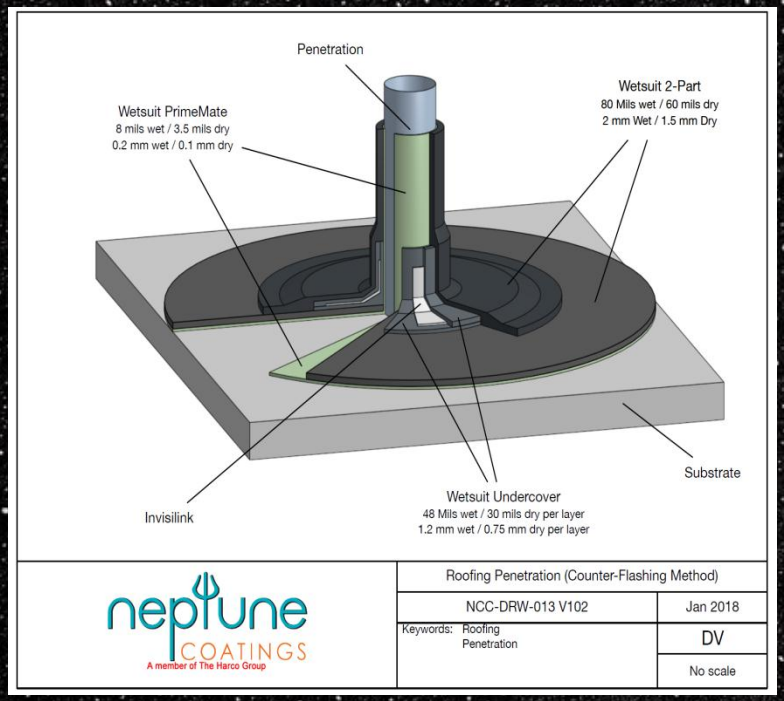
Detallado en impermeabilización

Detallado en Transiciones



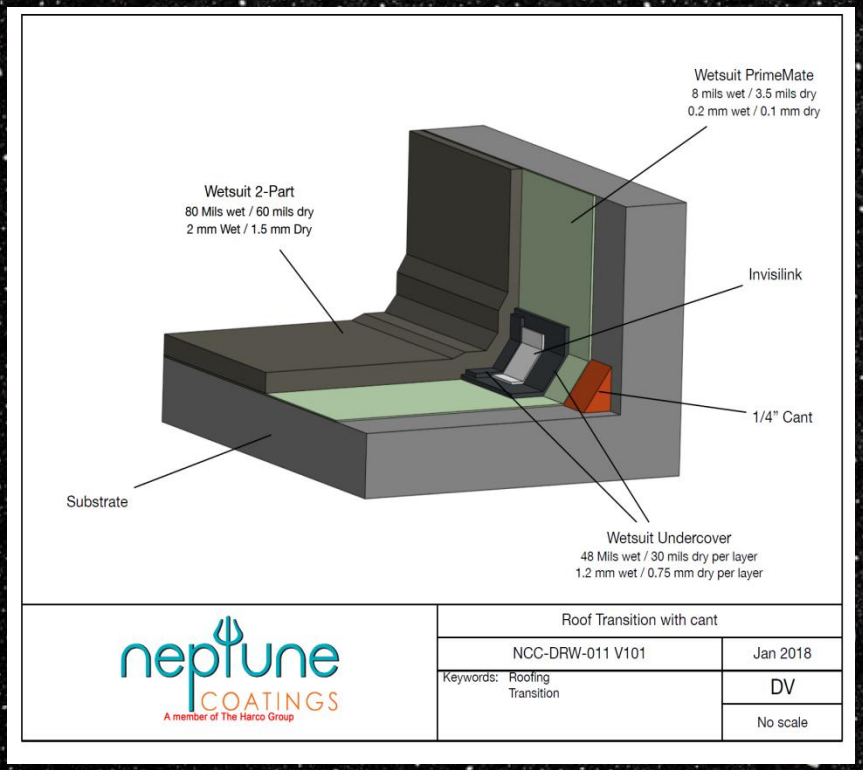


Detallado en Penetraciones



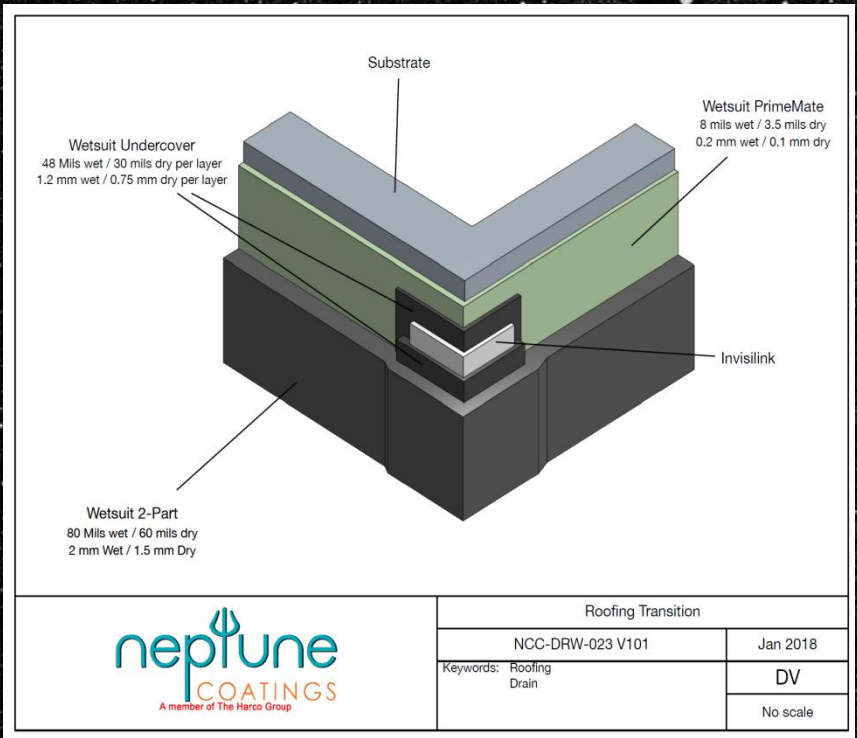


Detallado Mediacañas





Detallado en esquinas exteriores

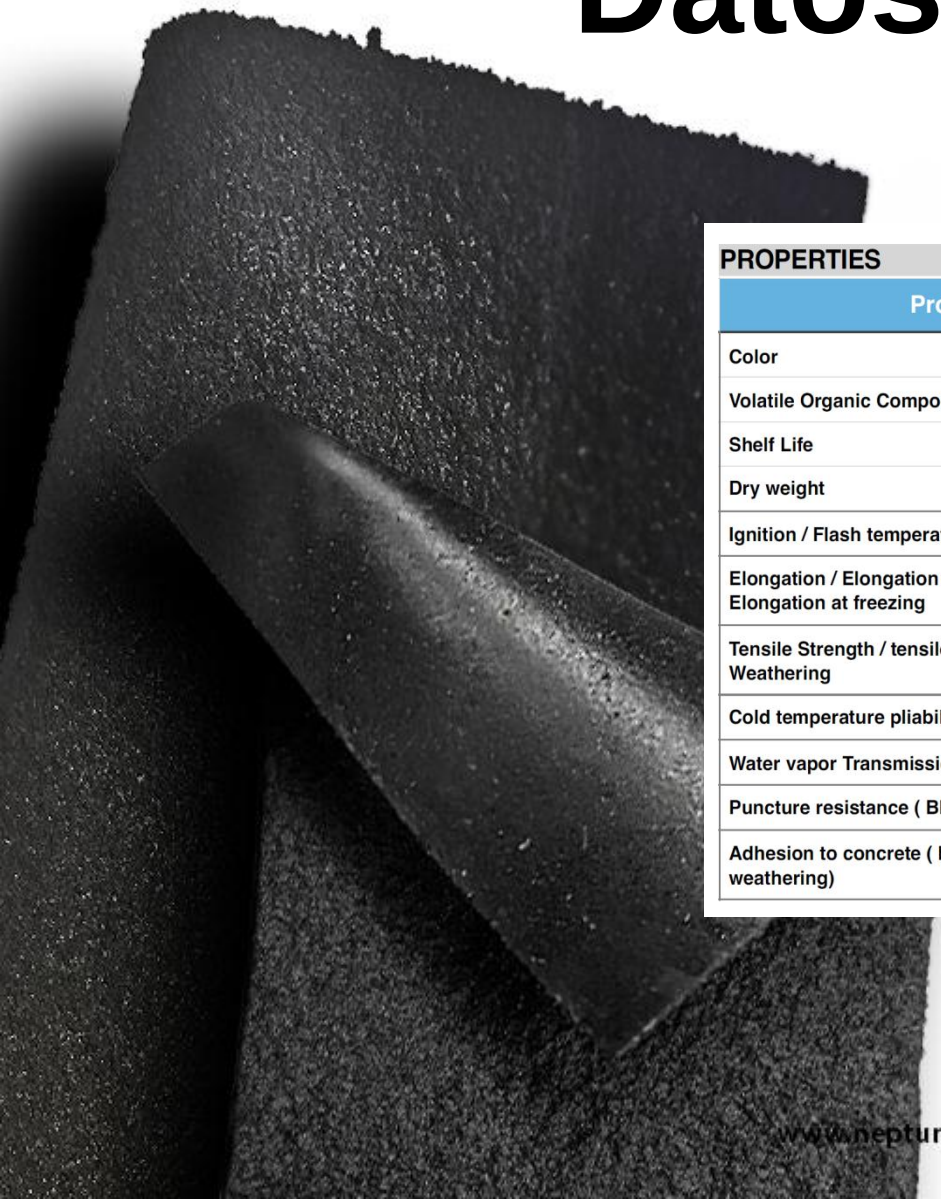




Detallado entre losas o entre placas



Datos del Producto



PROPERTIES

Property	Test Method	Result
Color		Brown to Black
Volatile Organic Compounds		0%
Shelf Life		1 year
Dry weight		60 mils : 6oz/ft^2
Ignition / Flash temperature	ASTM D92	960°F / 516°C
Elongation / Elongation after 2000 Hrs weathering / Elongation at freezing	ASTM D412	2124% / 1602% / > 550%
Tensile Strength / tensile strength after 2000 Hrs Weathering	ASTM D412	363.2 Psi / 525 Psi
Cold temperature pliability	ASTM D2136-02	Passed at -30°F
Water vapor Transmission (thickness 80 mils)	ASTM F1249-06	243 MNsg^{-1} / 0.072 perm
Puncture resistance (Blunt / Wedge)	ASTM D5635	80 J.in^{-1} / 21 J.in^{-1}
Adhesion to concrete (before and after 2000 hrs weathering)	AS/NZ 1580.408.5	1.52MPa-221Psi / 1.92MPa-279Psi



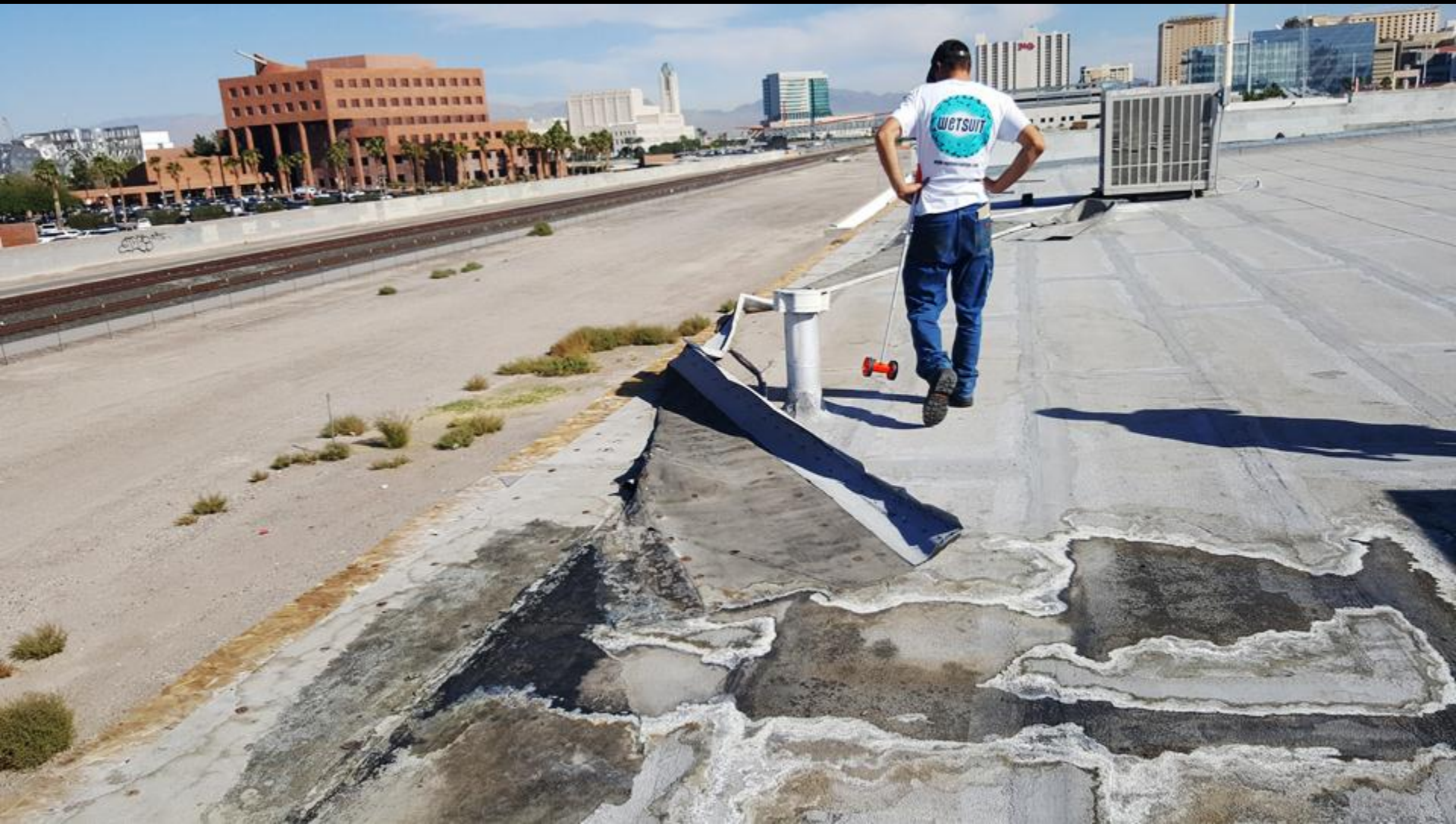
APLICACIÓN WETSUIT



PASOS PARA LA APLICACIÓN

- Evaluar el proyecto
- Caminar el techo- S.H.A.F.T. Plan de juego
- Preparación de trabajo
- Preparación de la superficie
- Aplicación de Wetsuit
- Aplicación de refuerzos
- Aplicación de acabados
- Limpieza

Evaluar el Proyecto



CAMINAR EL TECHO– S.H.A.F.T. PLAN DE JUEGO

- Visitar y caminar el proyecto
- Medir y determinar pies o metros cuadrados
- Determinar el plan de acción S.H.A.F.T.

Shadows:



Decrease temperature, delaying water evaporation in membrane

Humidity:



Ambient moisture delays water evaporation in membrane

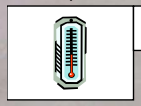
And

Forecast:



Important factor in determining suitability for application

Temperature



Affects speed of cure as well as suitability for application

For example, the cure time will vary greatly for an application of 60 mils WetSuit® in full sun at 55°F, versus the same application in full shadow at 40°F. This concept applies for the same application on an 85°F day with 95% humidity.

Shadows (Sombra)

Disminuye la temperatura retardando la evaporación del agua en la membrana

Humidity (Humedad)

La humedad en el ambiente retarda la evaporación en la membrana

AND (y)

Forecast (Pronóstico)

Factor importante para determinar el momento ideal para la aplicación.

Temperature (Temperatura)

Afecta a la velocidad de curado así como a la idoneidad para la aplicación.

S.H.A.F.T.
Ejemplos





S.H.A.F.T.
Ejemplos





PREPARACIÓN DEL TRABAJO

- Determinar Humedad – Prueba de Adhesión
- Eliminación de desechos y suciedad
- Reparación (detallado)
- Eliminación de equipos obsoletos
- Tuberías de drenaje Aires Acond.
- Elevadores de conductos
- Raspar/Nivelar
- Enmascarar y cubrir para evitar manchas

Determinar Humedad
Prueba de Adhesión





Eliminación de desechos y suciedad



.



Reparaciones







Eliminar Equipos Obsoletos



Drenajes y Tuberías de Aire Acondicionado







Enmascarar y Cubrir





Esenciales para la preparación del trabajo

- Elevadores de Conductos
- Raspar/Nivelar



Preparación de la Superficie

- Lavado a presión
- Primer o sellado
- Tratamiento de grietas, espacios vacíos, hoyos (bugholes)
- Demarcación del área de trabajo con pintura o tiza

Lavado a presión

- Usar la boquilla correcta
- Acercar la boquilla lo suficiente al sustrato
- Pruebas de manos





Primer o Sellado

- Elija el primer o sellador adecuado para su superficie.

  Primemate – EPDM

  Primer/Enjuague
- Encuentra la mejor manera de aplicar el primer.
- Aplicar minuciosamente a la superficie.



Tratamiento de grietas, espacios vacíos, hoyos (bugholes) Llenando vacíos

- Todas las grietas de más de 3mm, agujeros, sellos, juntas, costuras de "boca de pez" y cualquier otro vacío en la superficie deben tratarse apropiadamente.

- La “piel de cocodrilo" se puede tratar de dos maneras:

  1.- Rellene con undercover o emulsión.

  2.-Quite el material seco.





Demarcación con Líneas de Pintura/Tiza

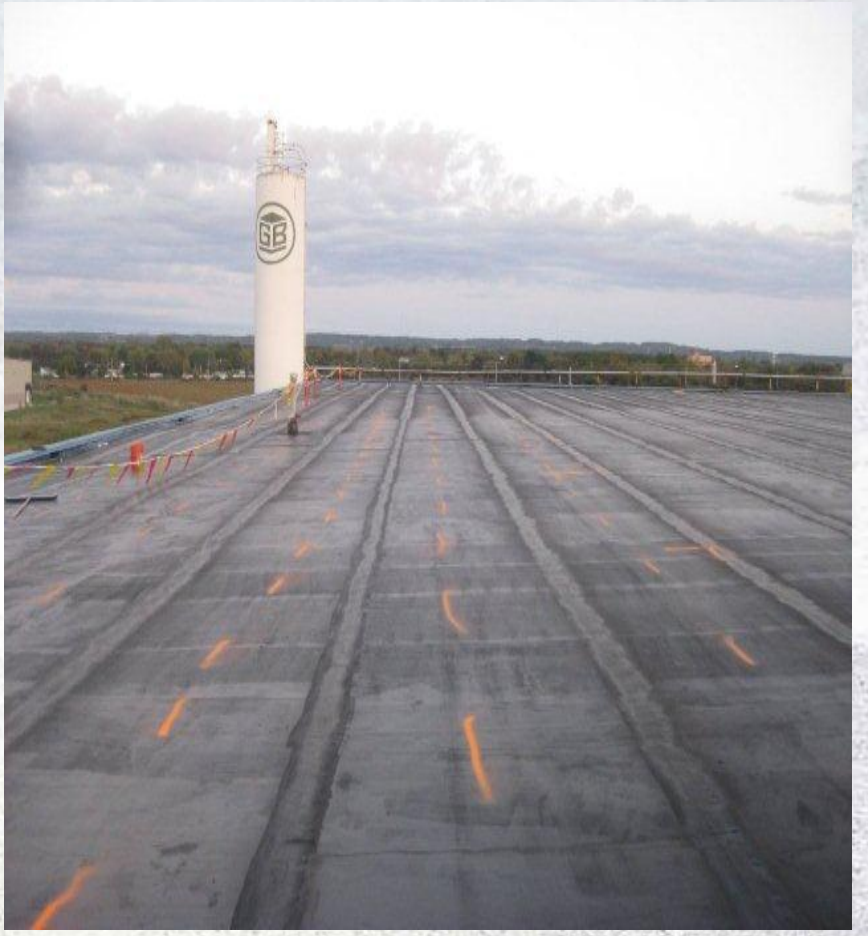
- Mida el área con tiza o líneas de pintura.
- El área medida debe ser equivalente a la cantidad esperada de rociado de un barril.

Ayuda a realizar un seguimiento del uso del producto.

Ayuda al rociador con espesor de rociado.

Organiza el trabajo.

Líneas de Pintura/Tiza





Aplicando Wetsuit

- Detallar uniones o juntas
- Aplicación de Wetsuit 2 part
- Inspección de imperfecciones
- Aplicación de refuerzos
- Acabados finales

Detallar Uniones y Juntas

- Ayuda a que las imperfecciones de la superficie sean más suaves al aplicar y también refuerza puntos débiles.
- Use el producto adecuado Wetsuit e Invisilink.
- Puede ser aplicado con brocha o inyectado (spray).
- Asegúrese de aplicar el espesor de membrana correcto.
- El enmascaramiento y el plástico son claves para el factor "WOW“, que impresione al cliente final.

Detallar Uniones y Juntas



Aplicando Wetsuit 2 part



- Use equipo de aplicación adecuado.
- Claves de técnica de aplicación:
  - Pistola 2’ del suelo.
  - El gatillo debe activarse y desactivarse al comienzo y final de cada aplicación.
  - La superposición (solape) es un 75% y un 25% de área nueva.
  - La velocidad es la clave.
  - Observar como crece.
  - Asegúrese de probar constantemente el espesor.
- 80 mils húmedo = 60 mils seco. Ver tabla de cobertura
- Aproximadamente 20% de contracción.



Siempre Mantenga un Patrón Recto en los solapes

Solapes inconsistentes



Solapes correctos



Exceso de Wetsuit en los zapatos





El exceso de Wetsuit en los zapatos (residuos) puede caer sobre la superficie y afectar a la membrana. Cualquier punto afectado deberá ser localizado y parcheado con Wetsuit Trowel antes del recubrimiento de acabado exterior final. Los zapatos deben limpiarse regularmente con un cepillo de alambre. Puede usar cinta adhesiva para conductos para proteger sus zapatos, esto ayuda a que se limpien más fácilmente. Siempre limpie los zapatos en un área dedicada para evitar la propagación de residuos.

Areas con aplicación de refuerzo (Counter Flashing)

- Esto se hace usando Wetsuit 1-Parte
- Necesita lograr aplicar el espesor adecuado.
- Debe aplicarse ir sobre los "bordes principales".
- Proteja y pegue con cinta adhesiva para evitar rasgar el Wetsuit 2 part de la superficie a la cual ya está adherida la membrana.

Aplicación de Refuerzos





Aplicación de Acabado Final

- La preparación del Wetsuit incluye:
- Enjuague del catalizador.
- Asegurarse de que Wetsuit esté completamente curado.
- Enmascarar de nuevo.
- Aplique el acabado final superior según las especificaciones técnicas.
- 24 horas después de aplicar Wetsuit 2 part se puede aplicar la capa base (Reflex Base Coat)
- 24 horas después de aplicar la capa base se puede aplicar el acabado final (Reflex Top Coat)

Acabado Final








PH45



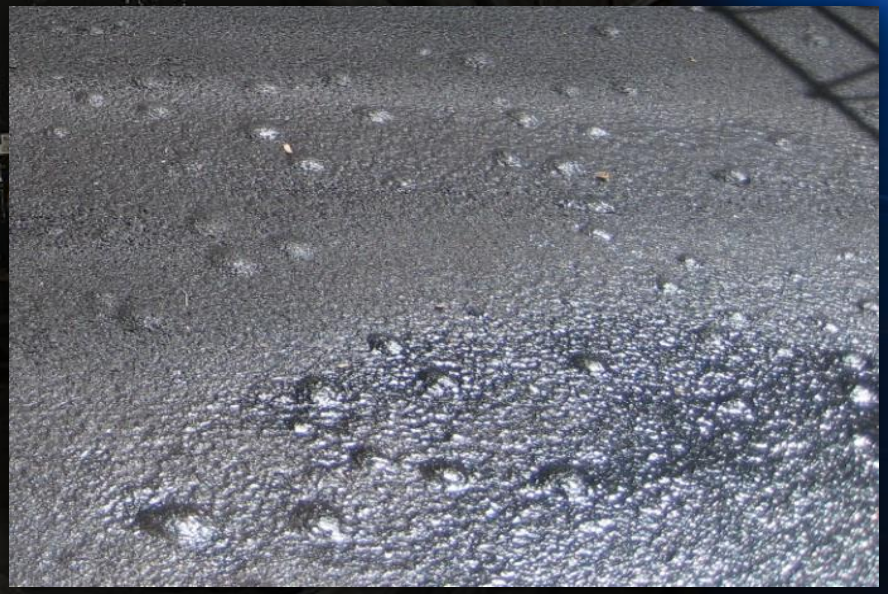




WETSUIT

Errores Frecuentes/ Cosas que Recordar

Ampollas / Burbujas



Las ampollas (burbujas de aire) se deben con mayor frecuencia a la humedad encapsulada en el sustrato. También puede ocurrir por incompatibilidad con la química de la superficie.

Superficies Rugosas



Superficie rugosa, requiere demasiado Wetsuit 2 partes. Al curar, la contracción de la membrana puede generar espacios vacíos

Transiciones con Wetsuit 2 part



Wetsuit 2-Partes se cura muy rápido 80% en 3 segundos, en ese proceso puede crear espacios vacíos en los ángulos de 90 grados y penetraciones.

Multiples capas sin curar



En la imagen, la primera capa no se curó antes de aplicar la segunda capa. En el proceso de curado el agua se almacena debajo de la membrana de la segunda capa después de la aplicación y causa delaminación.

Acabado Final Sin Tiempo Adecuado de Curado



Cuando se aplican las capas de acabado final sin permitir 24 horas de tiempo de curación entre cada aplicación y sin enjuagar apropiadamente el residuo de acelerante puede generar problemas en la adhesión del acabado final.

Agua estancada



El área en la imagen se vio expuesta a agua estancada poco después de aplicar la capa superior. Esta situación debe tratarse inmediatamente. El exceso de agua (estancamiento de agua) debe evitarse completamente durante las primeras 48 horas.

Limpieza





- Los derrames líquidos se pueden limpiar con agua, jabón y detergente cítrico como Pine Sol. Se diluye 1/3 de detergente con 2/3 de agua, también se utiliza para lavar las mangueras y bombas.
- Los derrames grandes también se pueden rociar inmediatamente con el Catalizador de Wetsuit 2 part, endureciendo así el líquido, y luego se puede recoger sólido de la superficie.
- Una vez curados, todos los productos de Wetsuit se pueden “ablandar" con WD-40 y limpiarse de las superficies. La gasolina también se puede utilizar para esto.

EQUIPO WETSUIT



www.neptunecoatings.com

Maquina Aplicadora de WetSuit®

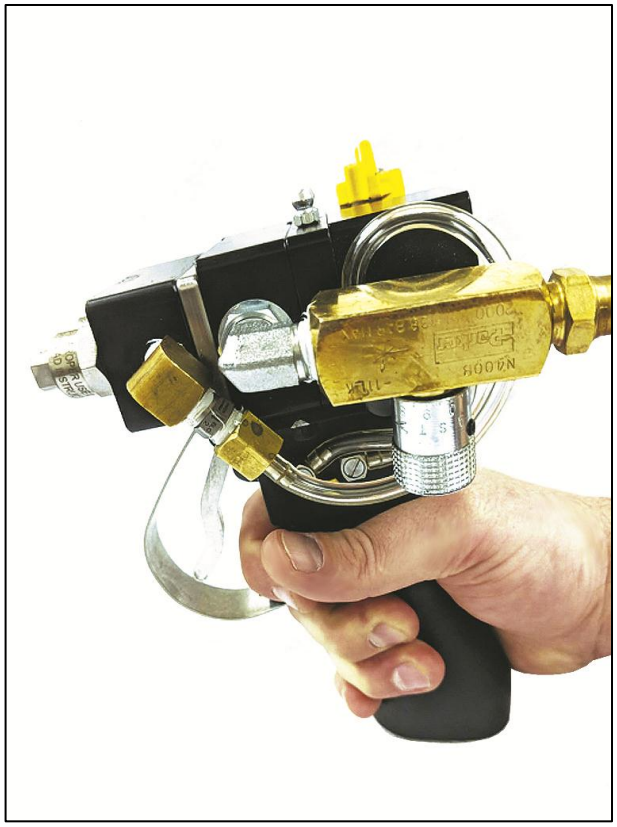
2-Part



Máquina Aplicadora de Wetsuit 1 part – “Olla a Presión”



Pistola Aplicadora WetSuit® 2 part






GARANTIA
WETSUIT
www.neptunecoatings.com

GARANTÍA

I. Consulta de Paquete de garantía
II. Ejemplos de garantía
III. Diferencia entre Standard y Premier
IV. Aclaraciones sobre la Garantía del producto



¿Preguntas?

"We succeed only when you do".
-Neptune Coatings Team

Member of the Harco Group
4260 Wagon Trail Avenue.
Las Vegas, NV 89118 USA

www.neptunecoatings.com

O: +1 702 410-5500
F: +1 702 410-5889
info@neptunecoatings.com