

PINTADO DE BODEGAS EP SIMON - AUSTRAL GROUP S.A.A.



**BODEGAS: CENTRAL POPA (200 m²) y
POPA BABOR (150 m²)
(Febrero 2015)**

**BODEGAS: CENTRAL POPA (200 m²) y
POPA BABOR (150 m²)
(Mayo 2017)**

USUARIO FINAL / LUGAR	AUSTRAL GROUP S.A.A. / PISCO - PERÚ.
CLIENTE / CONTRATISTA	AUSTRAL GROUP S.A.A. / CONSTRUCCIONES A. MAGGIOLO. S.A. - OQUENDO CALLAO.
FECHA DE APLICACIÓN	Febrero 2015.
FECHA DE EVALUACIÓN	Mayo 2017 (02 años y 4 meses en servicio) .
PREPARACION DE SUPERFICIE/ MÉTODO DE APLICACIÓN	Limpieza con chorro abrasivo grado cercano al metal blanco, según norma SSPC-SP10. Equipo Airless (Alta presión).
TIPO DE AMBIENTE	Ambiente corrosivo Tipo C5 M (zona marino con alta humedad y atmosferas agresivas, categoría de corrosividad muy alta) según ISO 12944.



Caso de Performance

ZONA / ÁREA	PRODUCTO / COLOR	ESPESOR SECO
Bodegas 1000 m ²	Jet Zinc Primer 910, gris.	3.0 mils
	Jet Pox High Resistant, gris niebla 1680.	8.0 mils
	Jet Pox High Resistant, blanco 1700.	8.0 mils
	Jet Pox High Resistant, blanco 1700. (Capa adicional)	6.0 mils
EPS Total		25.0 mils

OBSERVACIONES	
ASPECTO VISUAL	Visualmente presenta contaminación superficial de manera dispersa en forma de coloraciones amarillentas por la presencia de trazas de grasa de pescado y otros.
CORROSIÓN	<p>Por impacto: Presenta Pits en un área de 15 cm² representando 0.3% del área total, ubicados en las zonas de impacto de manguerón de succión de pescado.</p> <p>Corrosión: Presencia de Pits un área de 10 cm² representando 0.1% del área total, estos puntos de se encuentran ubicados en zonas resanadas posterior a la aplicación general y zonas de difícil acceso como intersticios en mamparo de banda babor, en zonas resanadas con brocha y rodillo con bajo espesor.</p> <p>No presenta corrosión por materiales disímiles en orificios, marcos, pernos, seguros de desagüadores verticales y colectores, estas zonas de difícil acceso se encuentran en buen estado debido al aislamiento por el sistema de recubrimientos aplicado.</p>
ADHESIÓN	Buena adherencia del sistema aplicado obteniendo valores de 8 durante la prueba de adhesión en X según norma ASTM D6677 realizado en mamparos.
AMPOLLAMIENTO	No presenta.
TIZAMIENTO	No presenta.
DELAMINACIÓN	No presenta.
EPS PROMEDIO	21.6 mils en seco.
CONCLUSIONES	
<ul style="list-style-type: none"> El sistema de recubrimientos actual, aplicado en Febrero del 2015, continúa cumpliendo satisfactoriamente con su función de protección debido al excelente performance, solo se requiere programar mantenimiento menor y/o puntual de las zonas que presentan corrosión, para evitar que el porcentaje actual de este se incremente. La incorrecta preparación de la superficie y el método de aplicación utilizado (brocha y rodillo) en zonas de resanes influye en la generación discontinuidades de película debido a los bajos espesores en la superficie que en combinación con la humedad se convierten en un electrolito de generando focos de corrosión prematura puntualmente. 	