

*linea* **COR**

*Productos para el tratamiento del acero cor-ten*

**TRATAMIENTO DEL  
ACERO COR-TEN**

## TRATAMIENTO DEL ACERO COR-TEN

El tratamiento del acero **COR-TEN** comporta 5 procesos para su correcto acabado:

### 1º CHORREADO

Las chapas con espesores superiores a 2 mm vienen con laminación en caliente por lo que llevan adheridas **CALAMINA**, que es como una cáscara que llevan los aceros y que es necesario quitar para el correcto tratamiento de oxidación.

Este proceso se llama **CHORREADO** y deja la chapa con el poro abierto para su posterior tratamiento de oxidación. Dependiendo como se haga, distancia del impacto, caudal de chorro y abrasivo tendrá un acabado u otro.

### 2º ACTIVACION DEL ÓXIDO *act-COR*

Este proceso conlleva tener nociones de tiempo de exposición, control del acabado (color) y manera en la aplicación.

El líquido es un compuesto que actúa sobre la superficie del acero COR-TEN. Pulverizando homogéneamente a una distancia apropiada, dará a la superficie a tratar, una gran uniformidad de oxidación. La aplicación se realiza sobre toda la superficie e inmediatamente se unifica con un rodillo de pintar (tipo espuma). Una vez el activador de óxido **act-COR** se ha evaporado, dando como resultado los primeros tonos ocre y verdosos, dar una segunda mano pulverizando y pasando el rodillo de nuevo. Tras esta segunda aplicación es cuando se comienza a apreciar la habilidad de **act-COR** que ofrece una rápida oxidación, uniforme en color y textura. A partir de este momento la superficie del COR-TEN, con el paso de los días, evolucionará en su tonalidad (que iría oscureciendo con el tiempo) hasta que decida parar el proceso de oxidación con el baño de paro **bp-COR**.

Dependiendo de la temperatura y del grado de humedad ambiente en cada sitio, el tiempo de secado puede variar entre 30 a 45 minutos. Temperaturas por debajo de 15 °C o por encima de una humedad relativa del 95%, pueden extender considerablemente el tiempo de secado y en algunos casos, producir efectos indeseables en la textura de la oxidación. Si es posible evitar la

exposición directa a la luz solar durante la aplicación y secado de las piezas o superficies.

Con la correcta aplicación de 2 capas de **act-COR** es suficiente para conseguir una rápida y uniforme oxidación, pero dependiendo de el grosor de la chapa, la calidad de fabricación o las condiciones ambientales, puede ser necesaria la aplicación de más capas para conseguir los resultados deseados.

### 3º LIMPIEZA DEL RESTO DE ÓXIDO

Después de haber oxidado cualquier pieza tenemos que esperar 24 h para realizar la limpieza. Este proceso de limpieza consiste en eliminar el sobrante del polvo de óxido adherido a la chapa de acero COR-TEN, lo que dificulta la adherencia del baño de paro. Para ello recomendamos el uso de agua (a poder ser a presión) teniendo especial cuidado en no arrastrar nada sobre la superficie del COR-TEN, ya que dejaría marcas indeseadas en la textura de la oxidación.

En ocasiones se puede observar la aparición de unos micro granos, que son saturaciones concentradas de óxido, sobre todo en superficies al exterior.

### 4º BAÑO DE PARO **bp-COR**

Junto con la activación de óxido, es el proceso más importante del tratamiento. Se usará una solución del 50% agua y 50% **bp-COR** (solución baño de paro) y se aplicará también con rodillo y con pistola (TURBINA) que hará que la aplicación sea más rápida, homogénea y uniforme. Habrá que tener muy en cuenta que se el baño de paro es mucho más denso que el activador de óxido, por lo que habrá que prestar especial atención para que al aplicarlo quede uniformemente distribuido, asegurándonos de que todas las zonas se cubran totalmente. No afecta al color a priori aunque dándole sucesivas manos sube un poco el tono (oscureciendo un poco).

Es recomendable aplicar 2 - 3 manos de **bp-COR** a intervalos continuados que oscilarán entre 60 - 90 minutos (dependiendo de las condiciones ambientales). Tras 24 h - 48 h desde la última aplicación ya está preparada la chapa para barnizar si así se desea.

Recomendamos:

Piezas de acero COR-TEN (interior) -- 2 manos de **bp-COR**. Intervalos de aplicación de 1 hora

Piezas de acero COR-TEN (exterior) -- 3 manos de **bp-COR**. Intervalos de aplicación de 1 hora

## 5° BARNIZADO **bz-COR**

Con el barniz damos el toque final al acero COR-TEN y de paso protegemos y damos longevidad a la capa de baño de paro antes aplicada. Existen diferentes acabados: para interior acabado satinado o mate y para exterior en acabado brillo, satinado o mate. Estos acabados con los diferentes barnices no afectarán al color.

Recomendamos dar 2 manos del barniz **bz-COR** (satinado) o **bz-COR nature mate** para superficies en interior. Si queremos el acabado **bz-COR nature mate** para piezas situadas en exterior, habrá que aplicar 3 o más capas, dependiendo de las condiciones ambientales del entorno. En cualquier caso se recomienda que si se utiliza este barniz para exteriores, sea en una zona exterior pero protegida y que no tenga una exposición continuada a las inclemencias ambientales, sol, lluvia, etc.

Si se utiliza el barniz para exteriores **bz-COR poliuretano brillo** o **bz-COR poliuretano SAT-EX** (acabado satinado) se aplicarán 2 manos sobre el barniz **bz-COR**, que actuará de membrana, mejorando la adherencia y haciendo mas duradero el acabado de la chapa. Si queremos un acabado mate usaremos el barniz **bz-COR poliuretano mate**, éste se aplicará sobre el barniz **bz-COR poliuretano brillo** (consultar ficha técnica)

ADVERTENCIA. Siempre que se utilice pistola para la aplicación de los barnices, ésta deberá ser de tipo **turbina**. Si se usa otro tipo de pistola de compresor convencional, se deberá usar un secador o deshumidificador para mantener el ambiente con un bajo nivel de humedad, o podría causar una mala fijación de los barnices. Evitaremos de este modo efectos indeseados en el acabado final.

No aplicar nunca ningún barniz sobre el baño de paro **bp-COR** hasta cerciorarnos de que éste está totalmente seco o podría causar una mala fijación del barniz.