

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Epoxi Ciclo Alifático Amina
Descripción	Como Imprimante o capa intermedia, resistente a la corrosión, con altos sólidos. Utilizado como imprimante o capa intermedia directamente sobre superficies en acero e imprimantes de zinc inorgánico. Se le puede aplicar una capa de acabado con una amplia variedad de productos de acabado de alto desempeño.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente protección contra la corrosión • Excelente espesor de la película y protección de bordes • Utilizado como primario o como capa intermedia • Buena resistencia a la abrasión • Cura a 40 °F (4°C) • Cumple con las regulaciones de los compuestos orgánicos volátiles (Volatile Organic Compounds, VOC) para reglamentaciones actuales de mantenimiento industrial y arquitectónico (Architectural and Industrial Maintenance, AIM)
Color	Rojo (0500), gris (0700), blanco (0800),Amarillo (0600)
Acabado	Cascara de Huevo (10-25)
Imprimante	Auto imprimante. Se puede aplicar sobre primarios ricos en zinc orgánico e inorgánico. Puede que se requiera una capa atomizada, conocida como "capa niebla", para minimizar la formación de burbujas sobre los imprimantes ricos en zinc.
Espesor de Película	76 micrones (3 mils) por capa 102 - 152 micrones (4 - 6 mils) por capa
Seca	3.0 mils para ambientes moderados y 4,0 a 6,0 mils (100 a 150 micrones) para ambientes más severos. No exceder 10,0 mils (250 micrones) en una sola capa. Un espesor de película excesivo aplicado encima de zinc inorgánico puede aumentar el daño durante el transporte o el montaje.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 77% +/- 2%
Rendimiento Teórico	30.3 m ² /l a 25 micras (1235 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 10.1 m ² /l a 75 micras (412 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 5.1 m ² /l a 150 micras (206 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	<p>Como se suministra : 1.6 lbs/gal (195 g/l) Thinner 230 : 13 oz/gal = 2.1 lbs/gal (252 g/l) Thinner 2 : 16 oz/gal = 2.2 lbs/gal (261 g/l) Thinner 33 : 32 oz/gal = 2.7 lbs/gal (329 g/l)</p> <p>Estos son valores nominales y pueden variar levemente con el color. *La dilución máxima para áreas restringidas es de 250 g/l (12 oz/gal) con Thinner n.º 2 y 11 oz/gal con Thinner N° 33 o N° 230. Usar Thinner N° 76 cuando se requiera el empleo de solventes que no sean foto químicamente reactivos (hasta 11oz/gal)</p>
Temperatura Resistencia a Calor Seco	Continua: 93°C (199°F) No Continua: 121°C (250°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 200 °F (93 °C).
Limitaciones	No se recomienda para servicio en inmersión.

Carboguard 893

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Acabados | Pueden aplicarse acabados como Acrílicos, Epóxicos, Alquídicos o Poliuretanos dependiendo de la exposición o necesidad.

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.

Acero | SSPC-SP6 con un perfil de anclaje entre 1.0-2.0 mils (25-50 micrones).

Acero Galvanizado | Imprime con primarios Carboline específicos que le recomiende su representante de ventas de Carboline. Consultar la hoja de datos del producto del primario específico para conocer los requisitos de preparación del sustrato.

Concreto y Bloque de Hormigon | El concreto debe haber curado durante 28 días a 75 °F (24 °C) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar las superficies de conformidad con ASTM D42582 para la limpieza de superficies de concreto y ASTM D4259 para la abrasión del concreto. Es posible que se deba aplicar un relleno a los huecos en el concreto.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM B117 Cámara Salina	Acero Chorreado 1cp. IOZ 1 cp. 893	Sin ampollas, oxidación y sin avance en corrosión en el corte después de 4000 horas.
ASTM D1735 Cámara Humeda	Acero Chorreado 1cp IOZ 1 cp. 893	Sin ampollas, ablandamiento u oxidación después de 5000 horas
ASTM D2583 Dureza	Acero Chorreado 1cp. 893	73, Prueba Barcol, 1 semana de curado, 5 mils EPS
ASTM D4060 Abrasion	Acero Chorreado 1cp 893	Pérdida 88 mg. después de 1000 ciclos, rueda CS17, carga 1000 gr.
ASTM G26 Weatherometer	Acero Chorreado 1cp IOZ 1 cp. 893	Sin ampollas, ablandamiento u oxidación después de 4000 horas

Se encuentran disponibles informes de ensayos y datos adicionales, si se solicitan por escrito.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla | Mezclar enérgicamente y por separado cada componente, luego combinar y homogenizar enérgicamente. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Se recomienda altamente un tiempo de inducción de 30 minutos para aplicaciones con condiciones por debajo de 50°F. Esto mejorara la respuesta de curado.

MEZCLA & DILUCIÓN

Diluyente (Adelgazador)	Atomización: Hasta 16 oz/gal (12%) con N.º 2 o hasta 33 oz de N.º 230 Brocha: Hasta 32 oz/gal (25%) con N.º 33 Rodillo: Hasta 32 oz/gal (25%) con N.º 33 Capa niebla: Diluir hasta 32 oz/gal con Thinner N.º 2 o N.º 33 en áreas con restricción del nivel de VOC (2,8 lb/gal). Puede diluirse hasta 48 oz/gal cuando los niveles de restricción de VOC se encuentren a 3,5 lb/gal para capas niebla únicamente. Si es necesario, usar Thinner 230 para que la tasa de evaporación sea más lenta (condiciones calurosas, secas o con viento fuerte). El uso de diluyentes que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del producto, ya se expresa o implícita. *Consultar los valores de VOC para los límites de dilución. El Thinner N.º 236E de Carboline también puede usarse para diluir este producto a fin de minimizar las emisiones de contaminantes atmosféricos peligrosos (Hazardous Air Pollutants, HAP) y VOC. Consultar al Servicio Técnico de Carboline para obtener orientación.
Relación	Relación en Volumen 1:1 (A á B)
Vida útil de la Mezcla	4 horas a 24°C (75°F). La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y se descuelga al aplicarse. El tiempo de vida útil en el envase será menor a mayores temperaturas. Las tasas de dilución por encima de 16 oz/gal reducirán el tiempo de trabajo a 2 horas

GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

Aplicación Por Aspersión (General)	Este es un recubrimiento con contenido elevado de sólidos y puede requerir que se hagan ajustes en las técnicas de aspersión. El espesor de película húmeda se logra con facilidad y rapidez. Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss, Titan y Graco.
Equipo Convencional	Envase de presión equipado con reguladores duales, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada.
Aspersión Sin Aire (Airless)	Relación de bomba 30:1 (min) Salida 3.0 gls / min Material Manguera: 3/8" DI (min) Boquilla: 0.017- 0.021" Presión de salida: 2100-2300 psi Tamaño del Filtro: 60 mesh Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
Brocha & Rodillo (General)	Es posible que se requieran aplicar varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y la cobertura adecuada. Evitar re pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para obtener los mejores resultados, "empatar" en el plazo de 10 minutos a 75 °F (24 °C)
Brocha	Usar una brocha de cerda mediana
Rodillo	Usar un rodillo sintético con cobertura de pelo corto y centro fenólico

Carboguard 893

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	57°C (135°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación se presenta debido a que la temperatura del sustrato se encuentran igualada o por debajo del punto de rocío y puede provocar la formación de oxidación rápida (Flash Rust) en el acero preparado y que éste interfiera en la adherencia adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Curado para Acabado	Curado al Tacto	Máximo Tiempo de Repinte con Acrílicos	Máximo Tiempo de Repinte con Epóxicos	Máximo Tiempo de Repinte con Poliuretanos
4°C (40°F)	24 Horas	72 Horas	6 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
10°C (50°F)	16 Horas	24 Horas	5 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
16°C (60°F)	12 Horas	16 Horas	4 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
24°C (75°F)	6 Horas	8 Horas	3 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
32°C (90°F)	3 Horas	4 Horas	2 Horas	14 Días	15 Días	30 Días

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 4,0 mils (100 micrones). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más bajas, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesiva en la superficie durante el curado pueden interferir en el curado, provocar decoloración y tener como consecuencia manchas en la superficie. Cualquier mancha o alteración de color debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras las temperaturas se incrementan. Si se excedió el tiempo máximo para aplicar otra capa, se debe erosionar la superficie mediante chorreado ligero con abrasivo fino o lijado antes de aplicar las capas adicionales. Cuando el curado se realiza a temperaturas por debajo de 50 °F, generalmente, se observa un leve ablandamiento a medida que la temperatura supera los 50 °F, y esto se considera normal.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza

Usar Thinner N.º 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.

Seguridad

Leer y seguir todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Safety Data Sheet, SDS) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.

Ventilación

Si se utiliza en áreas cerradas y el producto está diluido, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de ésta, hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador con suministro de aire aprobado por la Administración de Seguridad y Salud de Minas (Mine Safety and Health Administration,) MSHA y por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacionales (National Institute for Occupational Safety and Health) NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	<p>Parte A: Min. 36 meses a 24°C (75°F) Parte B: Min. 24 meses a 24°C (75°F)</p> <p>* Vida útil: (vida útil declarada real) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en contenedores originales sin abrir.</p>
Peso Para Transporte (Aproximado)	<p>Kit x 2 Galones - 29 lbs (13 kg) Kit x 10 galones - 143 lbs (65 kg)</p>
Temperatura & Humedad Almacenamiento	<p>4°-43°C- (40° - 110°F) Humedad Relativa 0-90%</p>
Punto de Chispa (Punto Ignición)	<p>Carboguard 893 Parte A: 61°F (16°C) Carboguard 893 Parte B: 59°F (15°C)</p>
Almacenamiento	<p>Almacene en Interior</p> <p>Este producto es basa disolventes y no se ve afectado por excursiones por debajo de estas temperaturas de almacenamiento publicadas, hasta 10 ° F, durante una duración no superior a 14 días. Siempre inspeccione el producto antes de usarlo para asegurarse de que es suave y homogéneo cuando está bien mezclado</p>

GARANTÍA

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.