Phenoline Tank Shield

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Epoxi con Curador Amina Aducto
Descripción	Este producto es un recubrimiento epoxi de alto desempeño, sin disolventes, diseñado como un revestimiento de protección interior de tanques, válvulas y tuberías para almacenamiento de productos químicos u otros productos. Es una mezcla única de resinas y agentes de curado que permiten la mezcla por lotes para una fácil aplicación. No se requiere equipo de aspersión de componentes plurales. El producto es resistente a la migración de aminas y generalmente se aplica a espesores de película de 20-35 mils (500-875 micrones) o más grueso según sea necesario (pisos del tanque). Puede manejar exposiciones típicamente vistas en las industrias de petróleo y gas; Petróleos crudos y combustibles. Es resistente a los condensados de GNL, agua producida, salmueras y agua de procesos industriales.
Caraterísticas	• Fórmula de mezcla por lotes, aspersión con equipos “airless” monocomponentes. • Alta resistencia al impacto • Adherencia superior al acero. • Excelente resistencia al agua y al agua salada. • Resistencia a una amplia gama de combustibles, incluido el etanol. • Resistente al agua caliente hasta 150 ° F / 65 ° C • Excelente resistencia a la abrasión y flexibilidad. • Puede aplicarse hasta 35 ° F / 2 ° C • Se puede aplicar como sistema de capa única o múltiple. • No se presenta migración de aminas y con una larga ventana de aplicación para segundas capas • Bajo olor
Color	Estándar: Gris (Z700) Bajo Orden Especial: Blanco (0800) o Azul (0100)
Acabado	Brillante (70-85)
Imprimante	El recubrimiento normalmente se aplica directamente al metal. Puede aplicarse sobre otros primers según lo recomendado por Carboline.
Espesor de Película Seca	305 - 1016 micrones (12 - 40 mils) por capa Dependiendo del servicio y la condición existente del sustrato, el producto se aplica típicamente en una aplicación de una capa al espesor de película apropiado, dependiendo de la aplicación. Los espesores de película más altos (60+ mil / 1500 + micrones) se utilizan para condiciones más agresivas o abrasivas o para acero gravemente picado (fondos de tanques). El espesor máximo de la película (vertical) es de 40 mils (1000 micrones) con el producto sin diluir.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 98% +/- 2%
Rendimiento Teórico	38.6 m²/l a 25 micras (1572 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 3.2 m²/l a 300 micras (131 pies²/gal a 12.0 milésimas de pulgada) 1.0 m²/l a 1000 micras (39 pies²/gal a 40.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	**Como se suministra** : 11 g/l Diluído al 5% con Thinner 213 - 53 g/l Diluído 5% con Thinner 76 - 49 g/l
Resistencia a Temperatura en Húmedo	La resistencia a la temperatura de inmersión depende de la exposición; consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Limpieza: chorro abrasivo a SSPC-SP10 (mínimo) Perfil: Perfil de anclaje con abrasivo angular, denso, mínimo de 3 mil (75 micrones) , según lo medido por ASTM D 4417. Los defectos expuestos durante la preparación de superficies deben repararse.
Concreto	Concreto: Limpio y seco. Remueva todo el concreto suelto y no sólido. No aplique recubrimiento a menos que el concreto se haya curado al menos 28 días a 70 ° F (21 ° C) y 50% HR o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258 Limpieza de Superficies de Concreto y ASTM D4259 Chorreo abrasivo concreto. Los huecos en el concreto pueden requerir resanarse.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla	Este producto puede mezclarse por lotes y aplicarse con un equipo de aspersión sin aire estándar (monocomponente). Mezclar mecánicamente cada componente por separado, luego combinar y mezclar mecánicamente hasta que se encuentre homogéneo. Detalles de colores de los componentes: Gris (Z700): la Parte A es negra (0909) y la Parte B es blanca (0800) Azul (0100): la Parte A es azul (0910) y la Parte B es blanca (0800) Blanco (0800): la Parte A es transparente (0000) y la Parte B es blanca (0800)
Diluyente (Adelgazador)	Normalmente no se requiere dilución, pero se puede diluir hasta un 5% (6 onzas / gal) con Thinner # 76. Thinner # 76 reducirá la viscosidad para la capacidad de aspersión y prolongará la vida útil. Sin embargo, la adición de Thinner # 76 al 5% limitará la formación de película vertical a 30 mils. La adición de un 5% de Adelgazante 213 ayudará en la formación de película a alta temperatura, pero no aumentará la vida útil. Consulte "Condiciones de aplicación".
Relación	1:1 en volumen (Parte A a Parte B)
Vida útil de la Mezcla	30 a 45 minutos a 24 °C (75 ° F). Consulte con el Servicio Técnico de Carboline las técnicas para maximizar la vida útil.

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.

General	Este es un recubrimiento de alto contenido de sólidos y puede requerir ajustes en las técnicas de aspersión. El espesor de la película húmeda se logra fácil y rápidamente. El siguiente equipo de aspersión se ha encontrado adecuado y está disponible por los fabricantes de equipos.

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.

Aspersión Sin Aire (Airless)	Equipos de aspersión sin aire, deben ser de capacidad de mínimo de 4000 psi (relación 45: 1 o mayor). La manguera de fluido debe tener un mínimo de D.I. de 1/2 " y una “cola de manguera o latiguillo” de D.I. de 3/8" . La pistola de aspersión, para el equipo sin aire, debe tener una capacidad mínima de 5000 psi, utilizando boquillas reversibles, de tamaños de 0.021 a 0.027 " y con un tamaño de “abanico” entre # 5 a # 9 dependiendo de si se agrega o no algún diluyente. Una boquilla con abanico más amplio, facilita la aspersión y reduce defectos de aplicación cuando no se usa un diluyente. También se puede usar un equipo plural de proporción fija (1: 1 por volumen), si el material no puede rociar dentro del tiempo de vida útil del material mezclado. El equipo de aspersión plural debe tener tolvas calentadas, mangueras calentadas y conectadas a un colector de mezclador a través de (al menos dos) mezcladores estáticos y estos a una manguera flexible de D.I. de 3/8 " y de 4,6-7,6 metros. Homogenice previamente y mecánicamente los componentes por separado antes de agregarlos o incorporarlos en el equipo plural. No caliente el material a más de 110 ° F (43 ° C).

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Minimo	13°C (55°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Máximo	43°C (110°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	85%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar la oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al sustrato. Pueden requerirse técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales. Para la aplicación de una sola capa de alto espesor de película (20 mils +) en una superficie por encima de 110 ° F, agregue 5% de disolvente 213.

CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Servicio en Inmersión (Servicio en la maypría de químicos)
2°C (35°F)	74 Horas	7 Días
10°C (50°F)	30 Horas	5 Días
24°C (75°F)	10 Horas	3 Días
32°C (90°F)	5 Horas	24 Horas

El secado al tacto es normalmente luego de 6 horas a 75 ° F / 24 ° C.
Curado para puesta en Servicio: El curado para los tiempos de puesta servicio depende de las condiciones locales y de la exposición de inmersión esperada. La dureza de la película (Shore D de 75 o mayor) y / o la resistencia a los disolventes (pasa la prueba de 25 frotes dobles con solventes * (por ejemplo, etanol o MEK); son buenas indicaciones que el revestimiento tiene el curado adecuado para servicio de inmersión. Por lo general, esto puede ser de 24 -72 horas o más dependiendo de las condiciones de curado. Para volver a recubrir, si el producto ha excedido el tiempo máximo de repintado, elimine el brillo y logre dar rugosidad con un lijado suave o mecánicamente y elimine el polvo antes de aplicar la capa final.
El tiempo máximo de repintado es de 30 días.
* No se observa una cantidad significativa de color transferido a la prueba de tela, aunque se puede observar cierta pérdida de brillo.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Se recomienda Thinner #2 para limpieza.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Seguridad	Lea y siga todas las notas de precaución en la hoja de datos de este producto y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para un trabajador.
Ventilación	Cuando se usa como revestimiento para tanque o en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanente durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento hayá curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión inferior para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	12 meses
Peso Para Transporte (Aproximado)	12 lbs/gal (5.5 kg/gal)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	40° - 110°F (4°-43°C) Humedad Relativa 0-90%
Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: 166°F (74°C) Parte B: 204°F (95°C)
Presentación	Disponible en Kits x 10-gal(37.8-litros) y en Kits x 4-gal (15.1 litros).

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.