

**DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN**

<b>Tipo genérico</b>	Epoxi novolac modificado
<b>Descripción</b>	Phenoline 353 es un revestimiento epoxi altamente reticulado con extraordinaria versatilidad y resistencia general a los químicos. Posee una mezcla única de estructuras químicas de resina que lo hacen muy resistente a una variedad de cargamentos agresivos. Puede usarse en exposiciones ácidas y cáusticas, aguas residuales, aplicaciones de cañerías de agua y gas, revestimientos para autovagones, combustibles, gasolinas, biodiésel y otros.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Outstanding overall chemical resistance</li> <li>• Dense, highly cross-linked film for superior barrier protection</li> <li>• Excellent abrasion resistance and toughness</li> <li>• Well-suited for hydrocarbon exposures</li> <li>• Low temperature cure version available</li> </ul> <p>For a comprehensive list of chemical resistance see the latest Phenoline 353 Chemical Resistance Chart.</p>
<b>Color</b>	Rojo-marrón (0500), Gris (0700), Blanco (0800)
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Espesor de película seca</b>	127 - 152 micras (5 - 6 milésimas) por capa Two coats are generally recommended to 10-12 mils (200-250 microns) total DFT.
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 75% +/- 2%
<b>Valores HAP</b>	Como se suministra: 1,35 lbs/solid sólido Estos son valores nominales y pueden variar levemente con el color.
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1203 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.9 m <sup>2</sup> /l a 125 micras (241 pies <sup>2</sup> /gal a 5.0 milésimas de pulgada) 4.9 m <sup>2</sup> /l a 150 micras (200 pies <sup>2</sup> /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : 1,72 lbs/gal (206 g/l) Thinner 2 : 8 oz/gal: 2,04 lbs/gal (244 g/l) Estos son valores nominales y pueden variar levemente con el color.
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	Continuo: 121°C (250°F) No continuo: 149°C (300°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 200 °F (93 °C).
<b>Limitaciones</b>	Los revestimientos expuestos a cargamentos que están más calientes que la temperatura del acero exterior están sujetos a un efecto "muro frío". Mientras menor sea la diferencia de temperaturas, menor será la influencia negativa sobre el desempeño. Las resinas epoxi pierden brillo, se decoloran y, con el tiempo, se entizan ante la exposición a la luz solar.

# Phenoline 353

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tablas de resistencia química</b>	<p><u>Recomendado para el servicio de inmersión (La temperatura del servicio es 100 °F, a menos que se especifique):</u> Soda cáustica (NaOH) hasta 150 °F (66 °C), 10%, 50%, 73% Hidróxido de potasio (KOH) hasta 150 °F (66 °C) Petróleo crudo Biodiésel Aceite diésel Aceites combustibles Aceites de lubricación Gasolina Gasolina con etanol Etanol* MTBE, ETBE, TAME Combustibles a reacción Gasolina para aviones Solventes aromáticos Etilenglicol hasta 150 °F (66 °C) Trietilenglicol Urea formaldehído Solventes de acetato Solventes de éteres de glicol Soluciones de sulfuro de sodio (=50%) Tetraetilo de plomo Toluol (Tolueno) TSP: Fosfato de sodio tribásico Ftalatos Ácido cítrico</p>
	<p>Póngase en contacto con el servicio técnico para obtener recomendaciones. Para obtener una lista más completa de la resistencia a químicos, consultar la Tabla de resistencia a los químicos de Phenoline 353 más actualizada.</p>
<b>Resistencia a temp. húmeda</b>	<p>La resistencia a la temperatura en inmersión depende de la exposición. Consultar al Servicio Técnico de Carboline para obtener información sobre las exposiciones específicas.</p>

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	<p>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.</p>
<b>Acero</b>	<p><b>Inmersión:</b> SSPC-SP10 <b>Sin inmersión:</b> SSPC-SP6 <b>Perfil de superficie:</b> 1,5-3,0 mils (38-75 microns)</p>
<b>Concreto o mampostería</b>	<p>Inmersión: El concreto debe curarse 28 días a 75 °F (24 °C) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar las superficies en conformidad con ASTM D4258-92 para la limpieza de superficies de concreto y ASTM D4259 para la abrasión del concreto. Es posible que se deba aplicar un revestimiento a los huecos del concreto.</p>

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Mezclar enérgicamente y por separado, luego combinar y mezclar enérgicamente. Antes de usar 353 entre 60 °F (16 °C) y 70 °F (21 °C), inducir el material mezclado durante 15 minutos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
<b>Dilución</b>	Puede diluirse hasta 8 oz/gal con Thinner 2. El uso de thinner 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.
<b>Relación</b>	4:1 Relación (A en B)
<b>Vida útil</b>	2 Horas a 75 °F (24 °C) La vida útil en el empaque termina cuando el recubrimiento muestra cambios importantes en la viscosidad. El tiempo de vida útil en el empaque será menor a mayores temperaturas, y mayor a menores temperaturas.

## GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

<b>Aplicación por aspersión (General)</b>	The following spray equipment has been found suitable and is available from manufacturers.
<b>Aspersión Convencional</b>	Empaque de presión equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0,055 pulgadas a 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión sin aire</b>	Relación bomba: 30:1 (min.)* Salida GPM: 3.0 (min.) Manguera para material: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,015 pulgadas a 0,019 pulgadas PSI de salida: 2100-2300 Tamaño del filtro: 60 mesh  *PTFE packings are recommended and available from the pump manufacturer.
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se marcan soldaduras y para retoques.
<b>Brocha</b>	Usar una brocha de cerda mediana.
<b>Rodillo</b>	Usar un rodillo sintético con cobertura de pelo corto y centro fenólico.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debido a que las temperaturas del sustrato que se encuentran por debajo del punto de rocío pueden provocar una llamarada que cause oxidación en el acero preparado y que 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. \*La temperatura mínima ambiente y de la superficie para 353 es 35 °F (2 °C).

# Phenoline 353

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión	Tiempo máximo para aplicar otra capa	Tiempo mínimo para aplicar otra capa
16°C (61°F)	10 Días	10 Días	12 Horas
24°C (75°F)	7 Días	7 Días	8 Horas
32°C (90°F)	5 Días	2 Días	6 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 5 a 7 mil (125 a 175 micrones). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesivas 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. Si se excedió el tiempo máximo para aplicar otra capa, la superficie debe ser erosionada mediante un chorreado ligero con abrasivo fino antes de aplicar las capas adicionales.

**\*Nota:** Se recomienda curar a una temperatura mayor a 60 °F (16 °C) para el servicio agresivo.

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión
66°C (151°F)	8 Horas

Si se requiere, puede usarse el programa anterior para realizar el curado forzado del sistema de recubrimiento después de aplicar la capa final. Elevar la temperatura no más de 30 °F (-1 °C) cada 30 minutos.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	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 (Material Safety Data Sheet, MSDS) 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.
<b>Ventilación</b>	Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté 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. Además de garantizar que la ventilación sea adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes inflamables. Mantenerse alejado de las chispas y de las flamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad (National Electric Code). En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.

### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A y B: Min. 24 meses a 75 °F (24 °C) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los empaques originales sin abrir.
-------------------------------	---

---

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

**Temperatura y humedad en almacenamiento** | 40-110 °F (4-43 °C)  
0-90% de humedad relativa

**Almacenamiento** | Almacenar en interiores.

**Peso de envío (Aproximado)** | Kit de 1 galón - 15 lbs (7 kg)  
Kit de 5 galones - 75 lbs (32 kg)

**Punto de ignición (Setaflash)** | Parte A: 81 °F (27 °C)  
Parte B: 55 °F (13 °C)  
Mezclado: 86 °F (30 °C)

## 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.