

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico de dos componentes
Descripción	Polyclad 975 H es un avanzado recubrimiento epóxico híbrido 100% sólidos. Esta diseñado para protección contra la corrosión del exterior de tuberías de acero, hierro dúctil, soldaduras circunferenciales o conexiones. Polyclad 975 H presenta tiempos de curado cortos, para permitir un rápido control de calidad y tiempos de relleno rápidos.
Características	Secado rápido al tacto y tiempos de control de calidad rápidos Buenas propiedades de aplicación con brocha o rodillo Indicador de color que confirma una mezcla adecuada Curado a baja temperatura de hasta 4.4°C (40°F) Excelente desempeño de protección catódica Alto espesor de película seca, en una sola capa de hasta 30 milésimas Excelente retención en bordes Adherencia superior al acero Excelente adherencia sobre recubrimientos FBE (fusion bonded epoxy), Epóxicos y Poliuretanos Puede ser aplicado con brocha o rodillo
Color	Verde (0300), Gris (0700) y Azul (0100)
Acabado	Semibrillante (Los Epóxicos pierden brillo, se decoloran, calean o pueden cambiar de color con la exposición a la luz solar).
Imprimir con	Autoimprimante
Espesor de película seca	508 - 762 micras (20 - 30 milésimas) Con aplicación manual No exceda de 50 milésimas secas en una sola capa.
Contenido de sólidos	Por volumen 99% +/- 1%
Tasas de cobertura teórica	39.0 m ² /l a 25 micras (1588 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 1.9 m ² /l a 500 micras (79 pies ² /gal a 20.0 milésimas de pulgada) 1.3 m ² /l a 750 micras (53 pies ² /gal a 30.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Tasa de cobertura teórica	39.0 m ² /l a 25 micras (1588 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 1.9 m ² /l a 500 micras (79 pies ² /gal a 20.0 milésimas de pulgada) 1.3 m ² /l a 750 micras (53 pies ² /gal a 30.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Como se suministra: 0.04 lbs./gal (5 g/l)
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F)
Aprobaciones	Cumple con los criterios de AWWA C210-7

Polyclad 975 H

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Todos los bordes afilados se deben rectificar para producir un radio y todas las imperfecciones, como las delaminaciones, las costras, las astillas y las escorias se deben corregir antes de la limpieza con abrasivos a presión. Elimine la grasa, aceite, etc., de la superficie antes de la limpieza con abrasivos a presión de conformidad con SSPC-SP1. Pueden utilizarse solventes orgánicos, soluciones alcalinas, vapor, agua caliente con detergentes u otros sistemas que eliminen completamente la suciedad.
Acero	El acero debe prepararse mínimo a metal casi blanco (SSPC-SP10 o NACE No. 2) con un perfil de anclaje angular de 2.5 a 4.5 mils (63 a 114 micras).

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Adherencia húmeda, agua caliente en remojo durante 24 horas	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Clasificación #1
Desprendimiento catódico (ASTM G-95), 65°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	<4 mm
Desprendimiento catódico (ASTM G-95), 65°C, -3.0 V, 7 días	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	<5 mm
Desprendimiento catódico (ASTM G-95), 80°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	<6 mm
Desprendimiento catódico (ASTM G-95), a 24°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	<3 mm
Dureza Shore D, ASTM D2240	30 a 40 mils de espesor seco (750 a 1000 micras)	75-85 Shore D
Flexibilidad, CSA Z245.20-10 (12.11) a 23°C	27 a 30 mils de espesor seco (686 a 750 micras)	Pass 1.0°/pd
Inmersión de resistencia química, NACE TM 0174 método B, 24°C por 7 días	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Resultados a continuación
Prueba química: 10% Cloruro de sodio	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Prueba química: 10% Hidróxido de sodio	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Prueba química: 10% Ácido nítrico	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Prueba química: 5% Ácido sulfúrico	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Prueba química: Combustible de Etanol	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Prueba química: Tolueno	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	Pasa, sin efectos
Resistencia al Impacto, ASTM D2794	20 a 30 mils de espesor seco (500 a 750 micras)	45 pulgadas-lbs (5 Joules)

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	<p>Asegúrese de que la parte B que este homogénea, agítela de ser necesario. Vierta la parte B en la parte A. Mezclar hasta que el color sea uniforme y el color de la parte B esté totalmente incorporado.</p> <p><u>El kit de color Verde (0300), consiste en:</u> Parte A en color amarillo (0600) y Parte B en color azul (P100)</p> <p><u>El kit de color Gris (0700), consiste en:</u> Parte A en color gris (0700) y Parte B en color negro (0909)</p> <p><u>El kit de color Azul (0100), consiste en:</u> Parte A en color azul (0100) y Parte B en color negro (0909)</p>
Dilución	No diluya con ningún solvente.
Relación	Relación 4:1 (Parte A: Parte B) en volumen
Vida útil	<p>15 minutos a 24°C</p> <p>*Estos son los lineamientos generales para la aplicación de este producto. Las condiciones del sitio de trabajo pueden requerir modificaciones de estos lineamientos para obtener los resultados deseados.</p>

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.

Brocha y Rodillo (General)	Puede aplicarse mezclando primero el recubrimiento e inmediatamente después vertiéndolo en la superficie de la tubería. Esparza el recubrimiento al espesor deseado utilizando brocha o rodillo. Mida el espesor de película con calibrador de película húmeda.
-----------------------------------	---

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	18°C (64°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
Máxima	38°C (100°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura de sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas de sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al mismo.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seca al tacto	Tiempo máximo para aplicar otra capa
2°C (35°F)	15 Horas	6 Horas	12 Horas
10°C (50°F)	13 Horas	3.5 Horas	6 Horas
24°C (75°F)	3 Horas	1 Hora	4 Horas
32°C (90°F)	1.5 Horas	0.75 Horas	2 Horas

Una vez que se sobrepase el tiempo máximo de repintado, la superficie debe desgastarse antes de la segunda capa. Use una lija de grano mediano (60 a 80) o abrasivos a presión para crear aspereza en la superficie. Limpie el área desgastada antes de recubrir o reparar.

Polyclad 975 H

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use Thinner 2 o Thinner 225E (libre de VOC). En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta.
Ventilación	Aunque es un epóxico libre de solventes, si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, permita una completa circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. Se requiere protección mínima si se logra la ventilación adecuada.
Precaución	Si el producto se diluye con solventes inflamables, manténgalo alejado de chispas y flamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben utilizarse de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas en las que exista riesgo de explosión, los trabajadores deberán utilizar herramientas no ferrosas y calzado conductivo anti chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: 12 meses *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4°-43°C (40°-110°F) 0-90% Humedad Relativa
Almacenamiento	Almacene en Interiores
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 1.0 Litro (0.26 gal): 4 Lbs.(1.8Kg) Kit de 2.0 Litros (0.53 gal): 8.5 Lbs. (3.9Kg)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A y B : >205°F (96°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.