

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Epoxi Poliamida con Inhibidor de corrosión (fosfato de cinc)
Descripción	Recubrimiento versátil resistente a la corrosión para una variedad de usos. Se utiliza tanto como imprimación, capa intermedia o acabado o sistema auto imprimante sobre acero, sobre imprimantes ricos en zinc o como sello para metalización. Puede ser recubierto con sí mismo, o con una amplia variedad de acabados de alto desempeño. Tiene propiedades tolerantes a la superficie sin tratamiento exhaustivo. Curado opcional (LT) para curado a 35 ° F. Consulte la hoja técnica de ese producto.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Listo para aplicar una vez se mezcla; no requiere tiempo de inducción o adelgazarse. • Epóxico económico • Disponible en variedad de colores del sistema de rápido entintado. • Atractivo bajo brillo para exterior de tanques. • Utilizado como imprimante, barrera o acabado. • Funciona con superficies preparadas con herramienta mecánica. • Opción de curador Parte B para bajas temperaturas
Color	Color para imprimante (0700) gris. Variedad de colores en otros acabados en el servicio de entintado rápido (RTS). Utilice color Blanco Vivo (T800) para exterior de tanques.
Acabado	Cascara de Huevo (10-25)
Imprimante	Auto-imprimante. Puede aplicarse sobre imprimantes ricos en zinc. Puede ser necesaria una aplicación bajo la técnica de capa niebla para minimizar el "burbujeo" sobre inorgánicos ricos en zinc
Espesor de Película Seca	76 - 152 micrones (3 - 6 mils) por capa Puede usarse a espesores entre 3-5 mils (75-125 micrones) como imprimante o capa intermedia. Se pueden usar dos capas directamente al metal. Puede usarse a espesores entre 4-6 mils (100-150 micrones) como capa de acabado sobre un imprimante. No exceda de 10 mils (250 micras) en una sola capa. Espesor de película seca en exceso sobre inorgánicos de zinc puede aumentar el daño durante el transporte o el montaje.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 62% +/- 2%
Rendimiento Teórico	24.4 m ² /l a 25 micras (994 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.1 m ² /l a 75 micras (331 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 4.1 m ² /l a 150 micras (166 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 : 2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 10 : 15 oz/gal = 3.26 lbs/gal (391 g/l) Thinner 229 : 16 oz/gal: 3.3 lbs/gal (395 g/l) Thinner 236 E : 16 oz/gal = 2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 243 E : 16 oz/gal = 2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal = 3.31 lbs/gal (397 g/l)</p> <p>Estos son valores nominales y pueden variar levemente dependiendo del color.</p>
Temperatura Resistencia a Calor Seco	Continua: 149°C (300°F) En exposición prolongada, se puede observar decoloración (oscurecimiento) y pérdida de brillo por encima de los 200 °F (93 °C), pero no afectará su desempeño.

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Limitaciones	Los epóxicos pierden el brillo, se decoloran y finalmente “entizan” en la exposición solar. La versión de curado rápido LT presentará decoloración adicional a la intemperie y a medida que pasa el tiempo.
Acabados	Puede ser recubierto con Acrílicos, Epóxicos, Alquídicos o Poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidad.

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y contaminantes que podrían interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Para la mayoría de las aplicaciones: hacer una limpieza con chorro abrasivo hasta alcanzar mínimo un grado de limpieza de acuerdo a SSPC-SP6 y con un perfil de anclaje entre 1,0-2,0 mils (25-50 micras). También puede aplicarse sobre superficies con limpiezas grado SSPC SP3 para ciertos servicios
Acero Galvanizado	La superficie galvanizada requiere tener una superficie rugosa para lograr la adherencia de epóxicos de alto cuerpo. Retirar cualquier contaminante mediante una limpieza grado SSPC-SP1; asegurar que no existen tratamientos químicos que puedan interferir con la adherencia; y hacer un ataque con chorro abrasivo hasta lograr una rugosidad adecuada (típicamente de 1.0 mils). Limpiezas de acuerdo a SSPC-SP16 es un método aceptable.
Concreto y Bloque de Hormigón	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 resanar la superficie para tapar huecos en el concreto.

DATOS DE DESEMPEÑO

Todos los datos de prueba se generaron en condiciones de laboratorio. Los resultados de las pruebas de campo pueden variar.

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASSTM D522 Flexibilidad	Acero Chorreado 1 cp. 893 SG	El doblez de 90 no produjo agrietamiento, curva de mandril cilíndrico de 3/4 "
ASTM D4541 Adherencia	Acero Chorreado 2 cp. 893 SG	1600 psi (Neumático)

Se encuentran disponibles informes de ensayos y datos adicionales, solicitarlos por escrito

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla	Homogenice los componentes por separado, luego combine y mezcle utilizando agitador mecánico. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
Diluyente (Adelgazador)	Normalmente no es necesario, pero puede adelgazarse de la siguiente manera: Aspersión: Hasta 15 oz / gal (12%) con Diluyente # 10. Brocha & Rodillo: Hasta 16 onzas / galón (12%) con Diluyente # 33. El diluyente 236E o 243E puede utilizarse en reemplazo de los mencionados antes. Diluyente 229 Se utiliza cuando se encuentran superficies muy calientes hasta 140 ° F (60 °C). El uso de diluyentes distintos de los Suministrados o recomendados por Carboline puede afectar el desempeño del producto y anular la garantía, ya sea expresa o implícita

MEZCLA & DILUCIÓN

Relación	Relación en Volumen 1:1 (A á B)
Vida útil de la Mezcla	4 horas a 75 ° F (24 ° C) para 893 SG o con curador LT . La vida útil termina cuando el recubrimiento se espesa y pierde propiedades para la aplicación. El tiempo de vida útil de la mezcla será menor a temperaturas más altas.

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)	El siguiente equipo de aspersión ha sido encontrado adecuado y está disponible en cada uno de los fabricantes de equipo.
Equipo Convencional	Recipiente de presión (tipo marmita) 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 2.5 gls / min Manguera de Material: 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 (PTFE), 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 lograr la cobertura adecuada. Evitar re pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para obtener los mejores resultados, conectar pasadas en el plazo de 10 minutos a 75 °F (24 °C).
Brocha	Utilice una brocha de cerda mediana
Rodillo	Usar un rodillo de 3/8" de cobertura (pelo corto), resistente a solventes y centro fenólico

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	95%

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 y punto de rocío se encuentran igualadas o la primera 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. • Cuando se utilice curador LT , la temperatura de ambiente y superficie pueden ser de 2°C (35°F).

Carboguard 893 SG

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para Segundas Manos	Máximo Tiempo de Repinte
10°C (50°F)	24 Horas	365 Días
16°C (60°F)	10 Horas	365 Días
24°C (75°F)	7 Horas	365 Días
32°C (90°F)	4 Horas	365 Días

Estos tiempos se basan en espesores de película seca entre 4,0-6.0 mils (100-150 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. Para curado forzado contacte al Servicio Técnico de Carboline.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Use Diluyente # 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo con las normas o reglamentos locales.
Seguridad	Lea y siga todas las instrucciones de precaución Hoja de datos del producto y en la Hoja de Seguridad de este producto. Emplear las precauciones de seguridad normales de trabajo. Las personas hipersensibles deben usar ropa, guantes y usar crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, 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	Parte A & B: Min. 36 meses a 75°F (24°C) *Vida de Almacenamiento: (vida de conservación real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en recipientes originales sin abrir.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 2 Glns - 26 lbs. (12 kg) Kit x 10 Glns - 127 lbs. (58 kg)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	40° - 110°F (4° - 43°C) Humedad Relativa 0-100%
Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: 75°F (24°C) Parte B: 75°F (24°C)

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Almacenamiento	Almacene en Interior Este producto es base solvente y no se afecta por excursiones de temperaturas de almacenamiento por debajo de las publicadas, hasta 10 ° F, durante un tiempo de no más de 14 días. Inspeccione siempre el producto antes de usarlo para asegurarse que tiene viscosidad apropiada y se homogeniza adecuadamente cuando se mezcla según las instrucciones en esta hoja técnica.
En Base Blanca (WITE)	Kit x 1.97 Glns - (Parcialmente lleno) Parte A Kit x 9.84 Glns -(Parcialmente lleno)Parte A

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 COMERCIALIZACIÓN 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.