

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Generico</b>	Epóxi Ciclo Alifático Amina con Refuerzo de Fibra de Vidrio
<b>Descripción</b>	Recubrimiento epóxico reforzado con fibra de vidrio y resistente a productos químicos con amplia versatilidad en todos los mercados industriales. Es autoimprimante. El refuerzo de fibra de vidrio mejora la resistencia interna de la película, la dureza, el impacto y la resistencia a la abrasión. A menudo se usa en servicio severo (por encima o debajo de la línea de marea) en aplicaciones marinas donde se desean estas características de resistencia.
<b>Caraterísticas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente resistencia química</li> <li>• Características tolerantes a la superficie sin preparación exhaustiva para aplicaciones menos severas.</li> <li>• Versión para baja temperatura: 890 LT GF</li> <li>• Autoimprimante y características de imprimante / acabado.</li> <li>• Excelente dureza y resistencia a la abrasión</li> <li>• VOC compatible con las regulaciones actuales de AIM</li> <li>• Funciona como sistema antideslizante con rellenos opcionales.</li> </ul>
<b>Color</b>	Consulte la Guía de colores Carboline. Ciertos colores pueden requerir múltiples capas para ocultar la superficie o capa anterior. Use solo colores de fábrica para aplicaciones de inmersión. Nota: los epóxicos pierden brillo, se decoloran y se "entizan" en la exposición a la luz solar.
<b>Acabado</b>	Mate (0-10)
<b>Imprimante</b>	Normalmente cómo autoimprimante. Puede aplicarse sobre primers epóxicos.
<b>Acabado</b>	Puede cubrirse con acrílicos, epóxicos o poliuretanos dependiendo de la exposición y la necesidad.
<b>Espesor de Película Seca</b>	203 - 508 micrones (8 - 20 mils) por capa
<b>Contenido de Sólidos</b>	Por Volumen 77% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>30.3 m<sup>2</sup>/l a 25 micras (1235 pies<sup>2</sup>/gal a 1.0 milésimas de pulgada)</p> <p>3.8 m<sup>2</sup>/l a 200 micras (154 pies<sup>2</sup>/gal a 8.0 milésimas de pulgada)</p> <p>1.5 m<sup>2</sup>/l a 500 micras (62 pies<sup>2</sup>/gal a 20.0 milésimas de pulgada)</p> <p>Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores COV</b>	<p><b>Como se suministra</b> : 1.6 lbs/gal (192 g/l)</p> <p>Thinner 2 : 13 oz/gal: 2.1 lbs./gal (230 g/l)</p> <p>Thinner 213 : 13 oz/gal: 2.1 lbs/gal (251 g/l)</p> <p>Thinner 33 : 16 oz/gal: 2.2 lbs/gal (248 g/l)</p> <p>Use Thinner 76 hasta 16 oz por galón donde se requieren disolventes reactivos fotoquímicamente.</p>
<b>Temperatura Resistencia a Calor Seco</b>	<p>Continua: 149°C (300°F)</p> <p>No Continua: 177°C (350°F)</p> <p>Ocurre decoloración y pérdida de brillo por encima de 93°C (200 °F), pero no afecta el desempeño del producto.</p>
<b>Resistencia Bajo Aislamiento</b>	<p>Continua: 149°C (300°F)</p> <p>Ocurre decoloración y pérdida de brillo por encima de 93 °C (200 °F), pero afecta del desempeño del producto.</p>

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Limitaciones</b>	No aplicar sobre recubrimientos acrílicos o alquídicos. Si la decoloración es objetable, puede aplicar una capa adicional. Use solo colores de fábrica para la zona de "salpique" o el servicio de inmersión.
<b>Acabados</b>	Puede cubrirse con acrílicos, epóxicos o poliuretanos dependiendo de la exposición y la necesidad.

## SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

<b>General</b>	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 adhesión del recubrimiento.
<b>Acero</b>	Inmersión: NACE No. 2/SSPC-SP10 Perfil Anclaje: 3.0-4.0 mils (75-100 micrones) No-Inmersión: NACE No. 3/SSPC-SP6 Perfil de Anclaje: 2.0-3.0 mils (50-75 micrones) SSPC-SP2, SP3 o SP15 son métodos de limpieza adecuados para ambientes suaves (no inmersión) y retoques.
<b>Acero Galvanizado</b>	Chorro con abrasivo según SSPC-SP16 para lograr un perfil mínimo de 2-3 mils (50-75 micrones).
<b>Concreto y Bloque de Hormigón</b>	NACE No. 6/SSPC-SP13 y hasta crear un perfil de acuerdo a ICRI CSP 3 a 4.
<b>Superficies Previamente Pintadas</b>	Lijar ligeramente para eliminar el brillo y proveer rugosidad a la superficie. La pintura existente debe alcanzar una clasificación mínima de 3A de acuerdo con la prueba de adherencia "Corte en X" según ASTM D3359.

## MEZCLA & DILUCIÓN

<b>Mezcla</b>	Mezcle los componentes A y B por separado con agitador mecánico, luego combine y homogenice la mezcla. Luego, agregue lentamente el aditivo de hojuelas de vidrio y mezcle durante 3-5 minutos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
<b>Diluyente (Adelgazador)</b>	Aspersión: hasta 13 oz/gal (10%) con/ #2 Brocha: hasta 16 oz/gal (12%) con/ #33 Superficies Verticales: hasta 13 oz/gal (10%) con/ #213, #2 o #33 Puede utilizarse Thinner #33 para aplicaciones en condiciones de calor / viento. El uso de diluyentes distintos de los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente el rendimiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. * Ver valores de COV para límites de adelgazamiento.
<b>Relación</b>	1:1 Relación (A a B) más 1 bolsa (3.62 lbs/2 galón de mezcla)
<b>Vida útil de la Mezcla</b>	890 GF 3 Horas a 24°C (75°F) La vida útil termina cuando el revestimiento pierde el cuerpo y comienza a escurrirse. Los tiempos de vida útil serán menores 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.

<b>Aplicación Por Aspersión (General)</b>	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 a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss, Graco y WIWA.
<b>Equipo Convencional</b>	Equipo a presión equipado con reguladores dobles, tipo marmita, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0,110 pulgadas y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión Sin Aire (Airless)</b>	Relación de Bomba: 30:1 (min.)* GPM Salida: 3.0 (min.) Manguera de Material: 3/8" D.I. (min.) Boquilla: .025"-.035" Salida PSI: 2200-2500 * Se recomienda uso de empaques de Teflon que estan disponibles con el fabricante del equipo.
<b>Brocha &amp; Rodillo (General)</b>	Es posible que se requieran aplicar multiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el adecuado cubrimiento.
<b>Brocha</b>	Utilice brocha de cerda mediana y únicamente para retoques y refuerzo en cordones de soldadura.
<b>Rodillo</b>	No recomendado.

## 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)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío, puede causar oxidación rápida del acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

# Carboguard 890 GF

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para Segundas Manos	Curado para Aplicar Otros Acabados	Curado Final (General)
10°C (50°F)	12 Horas	24 Horas	3 Días
16°C (60°F)	8 Horas	16 Horas	2 Días
24°C (75°F)	4 Horas	8 Horas	24 Horas
32°C (90°F)	2 Horas	4 Horas	16 Horas

Un espesor de película más alto, una ventilación insuficiente o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos y podrían resultar en atrapamiento de disolvente y fallo prematuro. La humedad o condensación excesiva en la superficie durante el curado puede interferir con el curado, puede causar decoloración y puede resultar en una niebla superficial. Cualquier niebla o "emblanqueamiento" debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. Durante las condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se haga mientras las temperaturas están aumentando. El tiempo máximo de segundas manos o para aplicar la capa de acabado es de 30 días para los epóxicos y de 90 días para los poliuretanos a 24° C (75° F) . Si se han sobrepasado los tiempos máximos de segundas manos o acabado, la superficie debe ser chorreada con abrasivo o lijada antes de la aplicación de capas adicionales. Los tiempos anotados en la tabla arriba corresponden a datos con Humedad Relativa del 50%, ajustar según condiciones reales.

### LIMPIEZA & SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilice Thinner #2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo a las regulaciones locales.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las declaraciones de precaución en esta hoja de datos del producto y en la SDS de este producto. Use ropa protectora, guantes y use crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se use como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, se debe usar circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El usuario debe probar y controlar los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté siguiendo las pautas. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, use el respirador de aire suministrado aprobado por MSHA / NIOSH.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, los trabajadores deben ser obligados a usar herramientas no ferrosas y usar zapatos conductivos y que no produzcan chispas.

### EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil</b>	Parte A: 36 meses a 75°F (24°C) Parte B: 12 meses a 75°F (24°C) Aditivo Hojuelas de Vidrio – 60 meses a 75°F (24°C)  * Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Peso Para Transporte (Aproximado)</b>	Kit x 2.181 Galones - 33 lbs (15 kg)
<b>Temperatura &amp; Humedad Almacenamiento</b>	40° -110°F (4°-43°C) Humedad Relativa 0-100%

## EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

<b>Punto de Chispa (Punto Ignición)</b>	Parte A: 89°F (32° C)
	Parte B: 73°F (23°C)
	N/A para aditivo de hojuelas de vidrio
	Mezcla: 78°F (26°C)

**Almacenamiento** | Almacene en Interiores

## 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.