

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Epoxi Fenolico de Altos Sólidos
Descripción	Revestimiento epóxico de gran desempeño, alto contenido de sólidos, recomendado para almacenamiento de derivados de petróleo, que incluyen aceite crudo de 180 ° F (82 ° C), agua desmineralizada 150 ° F (65 ° C), mezclas de agua / crudo, fuel oil, gasolina para aviones jet, biodiesel, y gasolina. También es una buena opción para aguas residuales y la exposición en agua. El producto es autoimprimante y normalmente se aplica en dos capas. También es adecuado para almacenamiento de productos de grado alimenticio (acuoso) y cumple con los requisitos de la FDA para 21CFR 175.300 para contacto directo con alimentos.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Altos sólidos; Fórmula de bajo COV • Cumple con COV de acuerdo a las regulaciones actuales de AIM • Excelente para el almacenamiento de petróleo crudo • Excelente resistencia a los productos derivados del petróleo • Excelente resistencia a la abrasión • Excelente resistencia al choque térmico • Pasa la prueba de goma EI 1541 para combustible aviones tipo jet
Color	Gris Claro (0700), Blanco (0800), y Azul Claro (0100) Pueden existir variaciones de tonos entre lote y lote de producto. Diseñado para servicio en inmersión.
Acabado	Semi Brillante (35-70)
Imprimante	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	102 - 152 micrones (4 - 6 mils) por capa Normalmente se recomiendan dos capas. Algún tipo de servicio podría requerir EPS entre 12 a 14 mils.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 85% +/- 2%
Rendimiento Teórico	33.5 m ² /l a 25 micras (1363 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.4 m ² /l a 100 micras (341 pies ² /gal a 4.0 milésimas de pulgada) 5.6 m ² /l a 150 micras (227 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Como se suministra : 1.00 lbs/gal (119 g/l) Thinner 76 : 25 oz/gal: 1.96 lbs/gal (235 g/l) Thinner 2 : 25 oz/gal: 1.96 lbs/gal (235 g/l) Estos son valores nominales y podrían variar dependiendo del color.
Limitaciones	Los epóxicos pierden brillo, se decoloran y eventualmente producen "entizamiento" en la exposición a la luz solar.
Resistencia a Temperatura en Húmedo	La resistencia a la temperatura en inmersión depende de la exposición. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

Phenoline 385

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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	Inmersión: SSPC-SP10 Perfil de Anclaje: 2-3½ mils (50-88 micrones)
Concreto y Bloque de Hormigón	Inmersión: El concreto debe curar durante 28 días a 75 ° F (24 ° C) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258 Limpieza de Superficies de Concreto y ASTM D4259 Abrasión del concreto. Los orificios en el concreto pueden requerir que se resane antes de aplicar la primera capa.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Abrasión ASTM D 4060 (CS 17 Wheel, 1000 cycles, 1000 g load)	Dos capas de Phenoline 385	Pérdida 94 mg
Choque Térmico 5 ciclos -57 °C a 93 °C (-70° to 200°F)	Dos capas de Phenoline 385	Sin afectación

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla	Mezcle mecánicamente los componentes por separado, luego combine y homogenice mecánicamente la mezcla. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Requiere un tiempo breve de inducción de 15 minutos.
Diluyente (Adelgazador)	Se requerirá dilución para atomizar adecuadamente el material mezclado. Diluya hasta en un 20% (25 oz / gal) con Thinner # 2 o Thinner # 76 (condiciones más frías). El uso de diluyentes distintos de los suministrados por Carboline, puede afectar negativamente el funcionamiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.
Relación	Relación 2:1 (A a B)
Vida útil de la Mezcla	1¼ Horas a 24°C (75°F), 2 Horas a 15.5°C (60°F) La vida útil termina cuando el revestimiento pierde el cuerpo y comienza a descolgarse. 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.

Equipo Convencional	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 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada. Ajuste la presión de aire a aproximadamente 50 psi en la pistola y proporcione 10-20 libras. de presión en la marmita.
----------------------------	---

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)	<p>Relación de bomba: 30:1 (min.)* Salida GPM : 2.5 (min.) Manguera de Material: D.I. 3/8" (min.) Boquilla: 0.017"-0.021" Salida PSI: 1500-2300 Tamaño del Filtro: 60 mesh *Se recomienda el uso de empaques de PTFE</p> <p>Aplicar una "capa niebla". Deje secar aproximadamente un minuto, pero no lo suficiente como para permitir que la película se seque completamente. Aplique pasadas múltiples entrecruzadas, moviendo la pistola a una velocidad bastante rápida, manteniendo una película de aspecto húmedo. Se pueden aplicar múltiples pasadas rápidas hasta que tenga un grosor de película de aproximadamente 4-6 mil / 100-150 micrones (aproximadamente 5-7 milésimas / 125-175 micrones). Repita este procedimiento para la segunda capa para obtener un EPS de 8 a 12 mil / 200-300 micrones. Contacte nuestro servicio técnico sobre particularidades de Control de Calidad.</p>
Brocha & Rodillo (General)	<p>Recomendado solo para pequeñas áreas o reparaciones. Use un brocha de alta calidad y aplique una capa entrecruzada y muy delgada. Deje secar durante aproximadamente 5 minutos. Luego aplique una capa gruesa con un patrón de brocha entrecruzado. Ponga la capa cargada para que fluya en lugar de tratar de repararla con la brocha. Permita que se seque al tacto. Repita hasta que se obtenga suficiente espesor de película. Normalmente, con este método se puede obtener un espesor de película de 2.5-3 mils (62-75 micrones) por capa.</p>
Brocha	Utilice brocha de cerda mediana.
Rodillo	No recomendado

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	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)	80%

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.

Nota: Antes de la aplicación con equipo de aspersión, aplique una capa con brocha a los cordones de soldadura e irregularidades de la superficie utilizando Phenoline 385 diluido al menos un 50% por volumen con Thinner # 2.

Phenoline 385

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para Segundas Manos	Curado Final para Inmersión	Máximo Tiempo de Repinte
10°C (50°F)	36 Horas	14 Días	30 Días
16°C (60°F)	20 Horas	10 Días	21 Días
24°C (75°F)	10 Horas	7 Días	14 Días
32°C (90°F)	5 Horas	5 Días	7 Días

El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamiento de solventes y fallas prematuras. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, pueden ocasionar decoloración y causar una "niebla" en la superficie. Cualquier neblina o rubor debe eliminarse mediante lavado con agua antes de volver a recubrir. Si se han excedido los tiempos máximos de repintado, la superficie debe reactivarse mediante chorro con abrasivo suave o lijado, antes de la aplicación de capas adicionales..

Las exposiciones de grado alimenticio requieren un curado forzado a 225 ° F durante cuatro horas. Aumente la temperatura a 30 ° F cada 30 minutos hasta que se alcance la temperatura. (Otras temperaturas de curado en la tabla de abajo)

Temperatura del Metal Tiempo de Curado

150°F/66°C 12 horas

175°F/79°C 10 horas

200°F/93°C 6 horas

225°F/107°C 4 horas

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner # 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
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 del tanque o en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanentemente durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya 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. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurar 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.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	Parte A: 12 meses a 75°F (24°C) Parte B: 6 meses a 75°F (24°C)
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 1 Galón - 15 lbs (6.8 kg) Kit x 5 Galones - 75 lbs (34 kg)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	4° - 43°C (40° - 110°F) Humedad Realtiva 0-100%
Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: 52°F (11°C) Parte B: 60°F (15°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.