

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Acrílico base agua.
Descripción	Acabado versátil de altas prestaciones con excelente resistencia a la corrosión y propiedades de resistencia a la intemperie.
Características	• Revestimiento interior/exterior de múltiples funcionalidades. • Excelente retención de color y brillo. • Producto de un componente. • Excepcional protección contra la corrosión. • Bajo olor, bajos VOC. • Aceptable para su uso en instalaciones del USDA.
Color	1864 (Blanco), 900 (Negro), 754 (Gris), 5555 (Rojo de Seguridad), 6666 (Amarillo de Seguridad). Otros colores están disponibles bajo pedido. Contacte a su representante de Carboline para ver disponibilidad.
Acabado	Semibrillante
Imprimación	Acrílicos, alquídicos, epoxis, inorgánicos y orgánicos de zinc y otros según lo recomendado en Substratos y Preparación de Superficies. Puede ser necesaria una capa de niebla fina para minimizar las burbujas sobre las imprimaciones de inorgánicas de zinc.
Espesor de Película Seca	51 - 76 µm (2 - 3 mils) por capa No exceder el espesor de 76 micras (3,0 mil) por capa.
Sólidos en Volumen	Por volumen 37% +/- 2%
Rendimiento Teórico	14.6 m²/ltr at 25 µm (593 ft²/gal at 1.0 mils) 7.3 m²/ltr at 50 µm (297 ft²/gal at 2.0 mils) 4.9 m²/ltr at 75 µm (198 ft²/gal at 3.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 60 g/l (0,5 lbs/gal) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color. Método 24 de la EPA: 132 g/l (1,1 lbs/gal) (Calculado sin agua y exento de solventes).
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 113°C (235°F) No continuo: 163°C (325°F) Capa superior adecuada para sustratos que operan a temperaturas de hasta 149°C (300°F) que han sido debidamente preparados, imprimados y recubiertos con Carbotherm 551 o Carbotherm 3300 aplicados a un espesor mínimo de 1016 micras (40 mil) de película seca de acuerdo con las hojas de datos del producto. Se observa una ligera decoloración y pérdida de brillo por encima de 93°C (200°F).
Limitaciones	Aplica y cura a temperaturas de 10°C (50°F) y superiores durante 24 horas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión de la pintura.
----------------	---

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6) con un perfil de superficie de 25-50 micras (1,0-2,0 mil) para una protección máxima. ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC-SP2 o SP3) como requisito mínimo. Imprimir con los imprimantes específicos de Carboline según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline.
Acero Galvanizado	SSPC-SP1. Imprimir con Carbocrylic® 120 u otras imprimaciones según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline.
Hormigón o Bloque de Hormigón	Hormigón: Debe curarse durante 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. La lechada, los aceites de encofrado, endurecedores y agentes de curado deben ser eliminados mediante un método adecuado antes de la aplicación del revestimiento. Imprimir con Carbocrylic 120. CMU: Las juntas de mortero deben curarse completamente durante un mínimo de 15 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Aplicar un relleno de bloques a base de látex.
Cartón Yeso	El compuesto para juntas y el yeso deben estar completamente curados antes de la aplicación de la capa. Imprima con Carbocrylic 120.
Superficies Previamente Pintadas	Lijar ligeramente o desgastar para dar rugosidad y quitar el brillo a la superficie. La pintura existente debe alcanzar una calificación mínima de 3A de acuerdo con el ensayo de adherencia "X-Scribe" ASTM D3359. Imprimir con Carbocrylic 120 u otras imprimaciones según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline.
Madera	Lijar ligeramente con papel de lija fino y eliminar el polvo. Imprimir con Carbocrylic 120.
PVC	Retire todos los aceites, grasas y suciedad. Prepare la superficie con un lijado ligero/abrasión para eliminar el brillo y proporcionar un perfil de anclaje.

DATOS DE RENDIMIENTOS

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

Ensayo	Sistema	Resultados
ASTM B117 Niebla salina	Acero chorreado 1 capa IOZ 1 capa 3359	Sin ampollas, oxidación o la corrosión por óxido en la incisión después de 1500 horas
ASTM D1653 Transmisión de agua en vapor	1 capa 3359	Permeabilidad al vapor de agua (WVP) de 3,94 U.S. Perms
ASTM D3359 Adherencia	Acero chorreado 1 capa 3358 1 capa 3359	5A
ASTM D3363 Pureza a lápiz	1 capa Acrylic Pr 2 capas 3359	5B
ASTM D4060 Resistencia a la abrasión	1 capa Acrylic Pr 2 capas 3359	185 mg de pérdida 3000 ciclos, rueda CS10
ASTM D4213 Resistencia al frote	1 capa 3359	0,0235/0,0655 microlitros por 100 ciclos de volumen de película húmeda/seca
ASTM D4541 Adherencia	Acero inoxidable 1 capa 3359	1675 psi (Elcometer)
ASTM E84 Emisión de llama y humo	1 capa 3358 1 capa 3359	Llama 10 Humos 20 Clase A

Los informes de ensayo y datos adicionales están disponibles a solicitud por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Mezclar hasta obtener una consistencia uniforme. Evitar el atrapamiento excesivo de aire.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución

Puede diluirse hasta 5% (6 oz/gal) con agua potable limpia. Las áreas con el sustrato frío y condiciones ambientales cálidas pueden experimentar formación de una piel de película seca en la superficie y separación. En estas condiciones, el uso de 5-10% (6-12 oz/gal) del Aditivo 102 ayuda a la correcta formación de la película seca al espesor recomendado, sin formación de una piel de la película seca en la superficie. El uso de diluyentes que no sean los suministrados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícitamente.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Aplicación por Aspersión (General)

Pre-enjuague el equipo con el limpiador de superficies Carboline Surface cleaner 3 sin diluir, seguido de agua potable limpia antes de pulverizar. El siguiente equipo de pulverización ha demostrado ser adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.

Aspersión Convencional

Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 12,7 mm (1/2") de diámetro interior, punta de fluido de 2,18 mm (0,086") de diámetro interno y tapa de aire adecuada.

Airless

Relación de la bomba: 30:1 (mín.)*
 Relación de la bomba: 45:1 para dos o más pistolas
 Caudal de salida: 11,36 LPM (3,0 GPM) (mín.)
 Manguera de material: 9,53 mm (3/8") de diámetro interno (mín.)
 Tamaño de la boquilla: 0,43-0,48 mm (0,017-0,019")
 Presión de salida: 124-145 bar (1800-2100 psi)
 Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh)
 *Se recomiendan empaquetaduras de teflón y están disponibles en el fabricante de la bomba.
 Para facilitar la aplicación, retire el tubo de succión y sumerja la unidad inferior directamente en el material.

Brocha y Rodillo (General)

Pueden ser necesarios múltiples manos de pintura para lograr la apariencia deseada, la cubrición y el espesor de la película seca recomendado. Evite el exceso de repaso o repintado.

Brocha

Usa una brocha de cerdas sintéticas.

Rodillo

Utilice un rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico. Para superficies rugosas, utilice un rodillo sintético de pelo entrelazado de 9,53 mm (3/8").

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	41°C (106°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	85%

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea inferior a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. No aplicar si se espera que las temperaturas descendan por debajo de 10°C (50°F) dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

Carbocrylic 3359

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Aplicar Capa de Acabado
10°C (50°F)	3 Horas	3 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	2 Horas
32°C (90°F)	1 Hora	1 Hora

Estos tiempos se basan en un espesor de la película seca de 50-75 micras (2,0-3,0 mil). Un espesor de la película seca mayor, ventilación insuficiente, alta humedad o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos.

El proceso de la formación de la película acrílica puede requerir varias semanas a 24°C (75 °F) con la ventilación adecuada para desarrollar adherencia y resistencia al agua. La alta humedad, el alto espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más frescas alargarán los tiempos de secado al tacto y seco para el acabado debido a la tasa de evaporación del agua más lenta. Los acrílicos a base de agua son sensibles a la humedad durante el inicio del curado y son susceptibles a daños por manipulación.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Utilice agua potable limpia seguida de un disolvente adecuado para secar el equipo. En caso de derrame, absorba y elimine de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

Seguridad | Lea y siga todas las advertencias en esta hoja de datos PDS y en la hoja de seguridad SDS de este producto. Emplee precauciones de seguridad normales en el trabajo. Utilice una ventilación adecuada. Mantenga el recipiente cerrado cuando no esté en uso.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento | 36 meses a 24°C (74°F).
*Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.

Peso de Envío (Aproximado) | 15 litros (18 kg).

Temperatura y Humedad de Almacenamiento | 4°-43°C (40°-110°F)
0-95% Humedad relativa.

Punto de Inflamación (Setaflash) | >93°C (200°F).

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.