

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Acrílico base agua
Descripción	Imprimación directa al metal tolerante a la superficie con excelentes propiedades de resistencia a la corrosión, resistencia a la oxidación instantánea y adecuación para acero limpiado SPPC-SP2 y SP3. También puede usarse como imprimación o relleno de bloque sobre bloques de mampostería de hormigón. Aceptable para uso en proyectos LEED.
Características	Producto de un componente Resistente a la oxidación instantánea Protección excepcional contra la corrosión Bajo olor, bajos COV* *Cumple con estrictas regulaciones de VOC, incluyendo SCAQMD (Distrito de Gestión de Calidad del Aire de la Costa Sur para el Mantenimiento Industrial)
Color	Blanco (0800), Gris (0700)
Acabado	Satinado (Eggshell)
Imprimación	Auto imprimante. Puede aplicarse sobre imprimaciones de zinc inorgánico y otros revestimientos que adhieran firmemente. Puede ser necesario un revestimiento de pulverización en niebla para minimizar las burbujas sobre imprimaciones de zinc inorgánico.
Espesor de Película Seca	51 - 76 µm (2 - 3 mils) por capa No exceda 76,2 micras (3,0 mil) en una sola capa. Para relleno de bloque sobre CMU: Aplique de 2,45-3,70 m ² /l (100-150 pies cuadrados por galón).
Sólidos en Volumen	Por volumen 38% +/- 2%
Rendimiento Teórico	15.0 m ² /ltr at 25 µm (610 ft ² /gal at 1.0 mils) 7.5 m ² /ltr at 50 µm (305 ft ² /gal at 2.0 mils) 5.0 m ² /ltr at 75 µm (203 ft ² /gal at 3.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 42 g/l (0,35 lbs/gal) Método 24 de la EPA: 100 g/l (0,8 lbs/gal) (Calculado menos agua y disolventes exentos) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 113°C (235°F) No continuo: 163°C (325°F)
Limitaciones	Aplica y cura a temperaturas de 10°C (50°F) o más durante 24 horas.
Capas de Acabado	Normalmente recubierto con acrílicos a base de agua

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

Carbocrylic 3358 MC

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	Preparar según ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6) con un perfil de rugosidad de la superficie de 25-50 micras (1,0-2,0 mil) para una máxima protección. ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC-SP2 o SP3) como requisito mínimo.
Acero Galvanizado	SSPC-SP1. Lijar ligeramente para eliminar el brillo y los depósitos en la superficie.
Hormigón o Bloque de Hormigón	Las juntas de mortero deben curarse a fondo durante un mínimo de 15 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. El hormigón debe curarse durante 28 días a 24°C (75 °F) y 50% de humedad relativa o equivalente. La lechada, los aceites de encofrado, los agentes de curado y los endurecedores de superficie deben ser eliminados por un método adecuado antes de la aplicación del revestimiento.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar hasta que tenga una consistencia uniforme. Evite el atrapamiento excesivo de aire.
Dilución	Puede diluirse hasta 5% (6 oz/gal) con agua limpia y potable. El uso de disolventes distintos a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresada o implícita.

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)	Enjuague el equipo con el limpiador de superficies Carboline Cleaner Surface 3 sin diluir, seguido de agua potable limpia antes de pulverizar. El siguiente equipo de pulverización se ha considerado adecuado y está disponible de fabricantes como WIWA®.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores duales, manguera de mínimo 12,7 mm (½") de diámetro interno, punta de fluido de 2,2 mm (0,086") de diámetro interno y tapa de aire adecuada.
Airless	Relación de bomba: 30:1 (mín.)* Relación de bomba: 45:1 para dos o más pistolas Caudal de salida: 11,35 LPM (3,0 GPM) (mín.) Manguera de material: 9,53 mm (3/8") diámetro interno (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,43-0,48 mm (0,017-0,019") Presión de salida: 124-152 bar (1800-2200 psi) Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh) *Se recomiendan empaques de Teflon y están disponibles del fabricante de la bomba. Para facilitar la aplicación, retire el tubo de recogida e introduzca la unidad inferior directamente en el material.
Brocha y Rodillo (General)	Pueden ser necesarias múltiples capas para lograr la apariencia, cubrición y el espesor de la película seca recomendados. Evite el exceso de repaso o volver a repintar.
Brocha	Usa una brocha de cerdas sintéticas.
Rodillo	Utiliza un rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

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%
Óptimo	24°C (75°F)	24°C (75°F)	26°C (79°F)	45%

No aplique cuando la temperatura de la superficie sea inferior a 3°C (5°F) sobre el punto de rocío. No aplique si se espera que las temperaturas bajen de 10°C (50°F) en las 24 horas posteriores a la aplicación. La condensación debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación rápida en el acero preparado y interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Puede ser necesario utilizar técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

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 mayor, ventilación insuficiente, alta humedad o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos.

El proceso de formación de película acrílica puede requerir varias semanas a 24°C (75°F) con ventilación adecuada para desarrollar adherencia y resistencia al agua. La alta humedad, el espesor de la película elevado, la ventilación insuficiente o las temperaturas más frías alargarán los tiempos de secado al tacto y secado para acabado debido a una tasa de evaporación de agua más lenta. Los acrílicos a base de agua son sensibles a la humedad durante el curado inicial 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 deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las advertencias en esta hoja de datos del producto y en la ficha 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	24 meses a 24°C (75°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)	1 Gallon - 11 lbs (5 kg) 5 Gallons - 53 lbs (24 kg) 50 Gallons - 565 lbs (257 kg)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°-43°C (40° -110°F) 0-95% Humedad Relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	93°C (>200°F)

Carbocrylic 3358 MC

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Almacenamiento | Almacenar en interior. Evitar la congelación.

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.