

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi Novolac curado con amina
Descripción	Revestimiento relleno de escamas de fibra de vidrio con reticulación densa que exhibe una excelente resistencia química general a una variedad de productos químicos agresivos. El refuerzo de vidrio proporciona una mayor resistencia a la abrasión, resistencia a la permeabilidad y refuerzo interno. Phenoline 1205 exhibe muy buena resistencia a los ácidos. Excelente para su uso como revestimiento de tanques o tuberías en instalaciones de proceso donde exista agua caliente o condiciones abrasivas.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia al etanol, gasolina, combustibles para aviones y solventes. • Excelente resistencia a la abrasión. • Excelente resistencia al choque térmico -18 a 149°C (0 a 300 °F). • Cumple con la normativa VOC vigente en AIM. • Excelente resistencia al agua desionizada o desmineralizada hasta 95°C (203 °F). • Excelente resistencia al petróleo crudo hasta 121°C (250 °F). • Excelente para el almacenamiento y transporte de petróleo crudo hasta 121°C (250 °F). • Recomendado para los sistemas CS-1,3,4 y SS-1,2,3 de la norma NACE SP0198 de la practica estándar de revestimientos para el control de la corrosión bajo el aislamiento (CUI).
Color	Rojo (0500), Gris (5742)
Acabado	Satinado
Imprimación	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre epoxis y fenólicos según se recomiende.
Espesor de Película Seca	152 - 203 µm (6 - 8 mils) por capa 305 micras (12 mils) de espesor de película seca (DFT) mínimo para el servicio de inmersión. No exceda las 457 micras (18 mils) de espesor de película seca (DFT) en una sola capa. No exceda los 762 (30 mils) de espesor de película seca (DFT) totales.
Sólidos en Volumen	Por volumen 70% +/- 2%
Rendimiento Teórico	27.6 m ² /ltr at 25 µm (1123 ft ² /gal at 1.0 mils) 4.6 m ² /ltr at 150 µm (187 ft ² /gal at 6.0 mils) 3.4 m ² /ltr at 200 µm (140 ft ² /gal at 8.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 250 g/l (2,08 lbs/gal) Thinner 2 : 305 g/l (13 oz/gal: 2,54 lbs/gal) Thinner 213 : 308 g/l (13 oz/gal: 2,58 lbs/gal) Estos son valores nominales
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 218°C (424°F) No continuo: 232°C (450°F) La decoloración se observa por encima de 93°C (200°F)
Limitaciones	Para aplicaciones de inmersión, los tanques de metal deben estar aislados si la temperatura de funcionamiento supera los 60 °C (140 °F).

Phenoline 1205

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Resistencia a Temperatura (Inmersión)	Agua/Salmuera: 95°C (203°F)
	Petróleo crudo: 121°C (250°F)
	Petróleo crudo/agua: 121°C (250°F)
	Agua desmineralizada: 95°C (203°F)
	Etanol: 54°C (130°F)

Capas de Acabado | No recomendado

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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 puedan interferir con la adhesión del revestimiento.

Acero | **inmersión:** ISO 8501-1 Sa 2½ (SSPC-SP10)
No inmersión: ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6)
Perfil de rugosidad de la superficie: 50-75 micras (2,0-3,0 mils)

Hormigón o Bloque de Hormigón | El hormigón debe curarse 28 días a 24°C (75 °F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar las superficies de acuerdo con ASTM D4258-05 limpieza de superficies de hormigón y ASTM D4259 desgastado del hormigón. Los huecos en el hormigón pueden requerir un relleno de la superficie.

Acero Inoxidable | SSPC SP-16 para lograr un perfil de rugosidad angular denso de 51 a 76 micras (2 a 3 mils).

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
Prueba de ciclo de temperatura Ciclo de prueba de congelación / descongelación modificada de -18°C a 218°C (0°F a 425°F) durante 11 días	Acero chorreado abrasivo 2 cts	Sin ampollas, grietas, delaminación ni pérdida de adherencia.
Simulación de salida de vapor cíclico 149°C (300 °F)	Acero chorreado abrasivo 1 ct.	Sin ampollas, grietas ni delaminación

Informes de ensayo y datos adicionales disponibles previa solicitud por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Mezclar por separado con energía, luego combinar y mezclar con energía. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.

Dilución | Puede diluirse hasta 10% (13 oz/gal) con diluyente Carboline Thinner 213. Para aplicación en superficies horizontales, se puede diluir hasta 10% (13 oz/gal) con diluyente Carboline Thinner 2. Agite el diluyente Thinner 213 antes de usar. El diluyente Thinner 213 tendrá una apariencia viscosa y espesa, lo cual es normal. El uso de diluyentes distintos a los suministrados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.

Ratio | En volumen 4:1 (A y B)

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Vida Útil de la Mezcla	3 horas a 24°C (75 °F) La vida útil termina cuando el revestimiento pierde cuerpo y comienza a descolgar. Los tiempos de vida útil de la mezcla serán menores a temperaturas más altas.
-------------------------------	--

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)	Los siguientes equipos de pulverización se han considerado adecuados y están disponibles en los fabricantes.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipada con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 12,7 mm (1/2") de diámetro interior, punta de fluido de 2,8 mm (.110") de diámetro interno y tapa de aire adecuada.
Airless	Relación de la bomba: 45:1 (min.) Caudal de salida: 11,3 LPM (3,0 GPM) (min.) Material Manguera: 9,5- 12,7 mm (3/8 - 1/2") diámetro interno (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,9-1,0 mm (0,035-0,041") Presión de salida: 152-172 bar (2200-2500 psi) Las empaquetaduras de PTFE se recomiendan y están disponibles en el fabricante de la bomba.
Brocha	Recomendado solo para retoque y recorte a brocha de soldaduras. Usa una brocha de cerdas naturales con trazos completos. Evite volver a reparar con la brocha.
Rodillo	No recomendado

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

Aplicación	Para conocer los procedimientos detallados de la aplicación del producto, consulte la guía de aplicación de Phenoline 1205 que se puede obtener a través del Servicio Técnico o por su departamento de ventas local de Carboline.
-------------------	---

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	13°C (55°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

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 instantánea en el acero preparado e interfieren con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

Phenoline 1205

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Repintar o Aplicar Capa Final	Tiempo Máximo para Repintado	Curado Final para Inmersión
10°C (50°F)	18 Horas	48 Horas	21 Días	21 Días
16°C (61°F)	12 Horas	32 Horas	14 Días	14 Días
24°C (75°F)	6 Horas	16 Horas	7 Días	7 Días
32°C (90°F)	3 Horas	8 Horas	4 Días	4 Días

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 375 micras (15,0 mils). Un mayor espesor de película, una ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos 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 causar decoloración y pueden provocar una exudación de amina en la superficie. Cualquier exudación de amina o manchas blanquecinas **deben** eliminarse lavando con agua antes de volver a cubrir. Si se excede el tiempo máximo de repintado, la superficie debe desgastarse mediante chorreado por barrido antes de la aplicación de capas adicionales. Para el curado forzado, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Carboline para conocer los requisitos específicos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use diluyente Carboline Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las normas locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto PDS y de la ficha de seguridad SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores.
Ventilación	Quando se usa como revestimiento de tanque o en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de prevenir la concentración de vapor de disolvente al alcanzar el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, se deben utilizar respiradores adecuados en todas las aplicaciones personal.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos eléctricos y las instalaciones deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con las normativas. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y usen zapatos conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A y B: Min. 36 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)	Parte A: 8 litros (11,38 kg) Parte B: 2 litros (2,47 kg)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°-43°C (40° - 110°F) 0-90% Relative Humidity
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 12°C (53°F) Parte B: 93°C (200°F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores

GARANTÍA

A nuestro mejor saber y entender, los datos técnicos referidos en el presente documento son ciertos y exactos para la fecha de publicación, y están sujetos a cambio sin previo aviso. El usuario deberá contactar con Carboline Company para verificar la exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece garantía de precisión expresa ni implícita. Garantizamos que nuestros productos se ajustan a los controles de calidad de Carboline. No asumimos ninguna responsabilidad por la cobertura, rendimiento o lesiones que pudieran producirse a consecuencia de su uso. En cualquier caso, la responsabilidad se limitará al reemplazo del producto. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, YA SEA REGLAMENTARIA, POR EFECTO DE LEY O DE NINGUNA OTRA CLASE, INCLUIDA LA COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA NINGUNA FINALIDAD EN PARTICULAR. Todas las marcas comerciales mencionadas son propiedad de Carboline International Corporation, excepto si se indica de otro modo.