

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi Novolac modificado
Descripción	Phenoline 353 LT es un revestimiento epoxi altamente reticulado con una extraordinaria resistencia química global y versatilidad. Tiene una mezcla única de resinas que lo hacen altamente resistente a una variedad de cargas agresivas como etanol, gasolinas, mezclas de gasolina, biodiesel, aceites combustibles y otros. Puede utilizarse en exposiciones ácidas y cáusticas a altas temperaturas. Los mercados en los que se aplica son terminales, refinerías, petroquímicas, aguas residuales, revestimientos de vagones y muchos otros. Esta formulación de curado a baja temperatura permite la aplicación y el curado hasta 2°C (35°F).
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia química general • Película densa altamente reticulada para una protección de barrera superior • Excelente resistencia a la abrasión • Adecuado para exposiciones a hidrocarburos • Cura hasta 2°C (35°F) • Cumple los requisitos del sistema NORSOK 7C para equipos submarinos de hasta 180°C (356°F) • Certificado para UNE 48307 - Tipo I, clases I, IIA, IIB, IIA y IV <p>Para obtener una lista completa de resistencias químicas, consulte la última tabla de resistencias químicas de la serie Phenoline 353.</p>
Color	Rojo-marrón (0500), Gris (0700), Blanco (0800)
Acabado	Brillante
Espesor de Película Seca	127 - 178 µm (5 - 7 mils) por capa Generalmente se recomiendan dos capas a 250-350 micras (10-14 mils) DFT total.
Sólidos en Volumen	Por volumen 76% +/- 2%
Valores HAP	Tal como se suministra: 1,35 lbs/galón sólido Estos son valores nominales y pueden variar según el color
Rendimiento Teórico	29.9 m ² /ltr at 25 µm (1219 ft ² /gal at 1.0 mils) 6.0 m ² /ltr at 125 µm (244 ft ² /gal at 5.0 mils) 4.3 m ² /ltr at 175 µm (174 ft ² /gal at 7.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 197 g/l (1.60 lbs/gal) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente según el color.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 121°C (250°F) No continuo: 149°C (300°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C (200°F).
Limitaciones	Los revestimientos expuestos a cargas más calientes que la temperatura exterior del acero están sujetos a un efecto de "pared fría". Cuanto menor sea la diferencia de temperatura, menor será el efecto negativo sobre el rendimiento. Los epoxis pierden brillo, se decoloran y acaban caleando con la exposición a la luz solar.

Phenoline 353 LT

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del revestimiento.
Acero	Inmersión: SSPC-SP10 mínimo Perfil: 1,5-3,0 mils (38-75 micras)
Hormigón o Bloque de Hormigón	Inmersión: El concreto debe curarse 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258-92 Limpieza de Superficies de Concreto y ASTM D4259 Abrillantado de Concreto. Los huecos en el hormigón pueden requerir el revestimiento de la superficie.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar enérgicamente por separado, luego combinar y mezclar enérgicamente. Utilice el material inmediatamente después de mezclarlo. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
Dilución	Puede diluirse hasta 60 g/l con Thinner #2. El uso de diluyentes que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente el rendimiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.
Ratio	Relación 4:1 (A a B)
Vida Útil de la Mezcla	Horas a 75°F (24°C) La vida útil termina cuando el recubrimiento muestra cambios drásticos en la viscosidad. La vida útil será menor 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	El siguiente equipo de pulverización se ha considerado adecuado y está disponible a través de los fabricantes
Aspersión Convencional	Recipiente a presión equipado con reguladores dobles, manguera de material de 3/8" de diámetro interior mínimo, boquilla de fluido de 0,055-0,070" de diámetro interior y tapón de aire apropiado.
Airless	Relación de bombeo: 30:1 (min.)* GPM de salida: 3.0 (min.) Material Manguera: 3/8" D.I. (min.) Tamaño Boquilla: 0.015-0.019" PSI de salida: 2100-2300 Tamaño del filtro: malla 60 *Se recomiendan las empaquetaduras de PTFE, disponibles a través del fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para el decapado de soldaduras y retoques.
Brocha	Utilice un cepillo de cerdas medianas.
Rodillo	Utilice un rodillo sintético con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	16°C (61°F)	2°C (36°F)	2°C (36°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 temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Pueden ser necesarias técnicas especiales de aplicación por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Curado Final para Inmersión	Tiempo Máximo para Repintado	Tiempo Mínimo para Repintado
2°C (35°F)	15 Días	10 Días	18 Horas
10°C (50°F)	10 Días	7 Días	12 Horas
16°C (60°F)	7 Días	5 Días	8 Horas
24°C (75°F)	5 Días	3 Días	6 Horas
32°C (90°F)	3 Días	1 Día	4 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 125-175 micras (5-7 mil) y una ventilación adecuada para la liberación de disolventes para un curado correcto. Un mayor espesor de película, ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos y podrían dar lugar a atrapamiento de disolvente, delaminación entre capas y fallo prematuro. El exceso de humedad o condensación en la superficie durante el curado puede interferir con el curado, puede causar decoloración y puede dar lugar a exudación superficial. Cualquier exudación o rubor debe eliminarse mediante lavado con agua antes de repintar. Si se excede el tiempo máximo de repintado, la superficie debe lijarse antes de aplicar capas adicionales. Nota: Se recomienda curar por encima de 60°F (16°C) para servicio agresivo

Temp. de Superficie	Curado Final para Inmersión
66°C (150°F)	8 Horas

El programa de curado anterior puede utilizarse para forzar el curado del sistema de revestimiento. Deje que el revestimiento recién aplicado se seque al aire durante 4 horas antes de elevar la temperatura. No eleve la temperatura más de 30 °F (15 °C) cada 30 minutos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilizar diluyente Thinner n° 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar de acuerdo con la normativa local aplicable.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones indicadas en esta ficha técnica y en la hoja de datos de seguridad del producto. Tomar las precauciones de seguridad habituales en el trabajo.
Ventilación	Cuando se utilice como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe utilizarse una circulación de aire exhaustiva durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal encargado de la aplicación debe utilizar mascarillas de respiración adecuadas.

Phenoline 353 LT

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Precaución

Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas. Todo el equipo eléctrico y las instalaciones deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existan riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y lleven calzado conductor y que no produzca chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento

Parte A y B: Mínimo 24 meses a 24°C (75°F)

*Vida útil: (vida útil real indicada) si se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.

Peso de Envío (Aproximado)

Kit de 10 litros Parte A 8 litros Parte B 2 litros

Temperatura y Humedad de Almacenamiento

40°-110°F (4°-43°C)
0-90% HR

Punto de Inflamación (Setaflash)

Parte A: 52°F (27°C)
Parte B: 90°F (32°C)
Mezcla: 89°F (32°C)

Almacenamiento

Guardar en el interior.

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.