

Descripción del Producto

Tipo Genérico	Poliuretano Acrílico Alifático Poliéster.
Descripción	Acabado de brillo suave, <i>High Build</i> con excelente resistencia a la corrosión, a químicos y a la abrasión. Apropriado para la aplicación sobre multitud de imprimantes y capas intermedias de marca Carboline. Proporciona una muy buena resistencia a la intemperie y está disponible en un amplio rango de colores, incluidas tonalidades metálicas.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelentes propiedades y comportamiento tanto en ambientes suaves como agresivos. • <i>High Build</i>. Muy adecuado para multitud de sistemas bi capa. • Adecuado para la aplicación directa sobre Inorgánicos de zinc. • Aplicable mediante proyección, brocha, o rodillo. • Repintado ilimitado. • Cumple con la actual regulación AIM en relación a los COV.
Color	Gama de colores RAL estándar. Algunos colores pueden requerir múltiples pasadas para ocultar la capa anterior en función del color de ésta.
Acabado	Satinado
Imprimación	Consultar Apartado "Preparación de la Superficie" Recubrir con Carbothane® Clear Coat cuando sea requerido
Espesor de Película Seca	75 - 127 µm (3 - 5 mils) por capa No aplicar a un espesor superior a 175 µm (7 mils) por capa.
Sólidos en Volumen	Por volumen 57 +/- 2%
Rendimientos Teóricos	22.4 m ² /ltr a 25 µm 7.5 m ² /ltr a 75 µm 4.5 m ² /ltr a 125 µm Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado: 383 g/ltr (3.2 lbs./gal) Thinner #25: 9% en volumen 420 g/ltr (3.5 lbs/gal) Thinner #25: 14% en volumen 449 g/ltr (3.7 lbs/gal) Valores nominales que pueden variar ligeramente en función del color.
Resistencia a Temp. Húmeda	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F) Se aprecia decoloración y pérdida de brillo a temperaturas por encima de los 93°C (200°F).
Limitaciones	* En los productos de acabado en aluminio, la alineación de los copos de aluminio es muy sensible a las condiciones y técnicas de aplicación. Deben tomarse las precauciones necesarias para mantener las condiciones de trabajo lo más constantes posible para minimizar las variaciones en el acabado final. Se recomienda emplear material de un mismo lote para un mismo trabajo, ya que puede haber ligeras variaciones de tonalidad de un lote a otro.

Preparación de la Superficie

General	La superficie debe estar limpia y seca. Elimine de manera adecuada la suciedad, el polvo, aceites y otros contaminantes que puedan interferir con la adhesión del recubrimiento. Consultar la Ficha Técnica del imprimante para especificaciones al respecto cuando sea requerido.
Acero	Para obtener una protección máxima preparar la superficie según el estándar SSPC-SP6 (ISO 8501-1 – Sa 2) con un perfil de anclaje de 38 a 65 µm. El nivel de preparación mínima debe ajustarse al estándar SSPCSP2 o al SP3 (ISO 8501-1 – St 2 o St 3). Aplicar imprimación específica de Carboline siguiendo las recomendaciones de nuestro Equipo Técnico.

Descripción del Producto

Acero Galvanizado	Aplicar imprimación específica de marca Carboline siguiendo las recomendaciones de nuestro Equipo Técnico. Consultar la Ficha Técnica del imprimante para especificaciones sobre la preparación de la superficie.
Hormigón	Aplicar sobre imprimaciones recomendadas, acabados o capas intermedias convenientemente limpias y secas.
Aluminio	Preparar la superficie según el estándar SSPC-SP1 y aplicar imprimación específica de marca Carboline siguiendo las recomendaciones de nuestro Equipo Técnico.
Superficies Previamente Pintadas	Lijar o erosionar ligeramente para dar rugosidad a la superficie y quitarle el brillo. La pintura existente debe lograr una clasificación mínima de 3A según el test de adherencia de corte cruzado ASTM D3359 "X-Cut". Aplicar imprimación específica de marca Carboline siguiendo las recomendaciones de nuestro Equipo Técnico.

Datos de Rendimientos

Ensayo	Sistema	Resultados
ASTM B117 Salt Fog	Acero chorreado - 1 Capa. IOZ + 1 Capa 133 HB	Ni óxido ni ampollamiento, tanto en liso como en hendidura, 2000 horas
ASTM B117 Salt Fog	Acero chorreado - 1 Capa OZ + 1 Capa 133 HB	Ni óxido ni ampollamiento, tanto en liso como en hendidura, 4000 horas
ASTM D1735 Water Fog	Acero chorreado - 1 Capa Epoxi + 1 Capa 133 HB	Ni óxido ni ampollamiento tras 8600 horas
ASTM D4213 Scrub Resistence	1 Capa 133 HB	0.0027 microlitros de erosión tras 100 ciclos de abrasión por frotación
ASTM D4585 Humidity	Acero chorreado - 1 Capa IOZ + 1 Capa 133 HB	Ni óxido ni ampollamiento tras 3000 horas
ASTM D5894 QUV A Prohesion	1 Capa 133 HB	Sin efecto en superficie lisa y 78% de retención de brillo tras 1008 horas de ciclos de niebla salina en seco/húmedo
ASTM G26 Weatherometer	Acero chorreado - 1 Capa IOZ + 1 Capa 133 HB	Ni óxido, ni ampollamiento, ni agrietamiento tras 3500 horas
ASTM G53 QUV (2500 hours UVA 340 bulb)	Acero chorreado - 1 Capa Epoxy + 1 Capa 133 HB	Cambio de color de menos de 2 unid. McAdam. Ni óxido, ni ampollamiento, ni agrietamiento, ni tizamiento.
Resistencia a Graffiti	Acero chorreado - 1 Capa Epoxy + 1 Capa 133 HB	Todas las marcas y manchas eliminadas con disolvente tras la exposición a: betún, rotuladores permanentes, ceras y lápices

Los informes de los ensayos y cualquier información adicional está a disposición del cliente previa solicitud.

Mezclado y Dilución

Mezclado	Mezclar primero el Componente A, después añadir el Componente B y mezclar enérgicamente juntos. NO MEZCLAR EL KIT PARCIALMENTE.
Dilución	Aspersión: hasta un 9% por volumen con Thinner #25 Rodillo: hasta un 14% por volumen con Thinner # 25 La utilización de disolventes no recomendados ni suministrados por Carboline puede afectar de forma negativa al comportamiento del producto, así como anular su garantía, tanto implícita como explícita. Thinner #214 puede ser también empleado, diluido hasta un 5% en volumen.
Ratio	6:1 Ratio por volumen del Componente A sobre el Componente B.
Vida Útil de la Mezcla	4 horas a 24°C (75°F) y menos tiempo a temperaturas más altas. La vida útil de la mezcla termina cuando el producto se vuelve demasiado viscoso para ser utilizado. Este producto es sensible a la humedad. Evitar contaminación por humedad.

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)	Recubrimiento con un alto contenido en sólidos que puede requerir ajustes en las técnicas de aplicación por aspersión. El espesor de película húmeda se logra con facilidad y rapidez. El equipo de aplicación descrito a continuación se considera adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de 3/8" D.I. mínimo, boquilla de 0.070" D.I., y cabezal de aire apropiado.
Airless	Ratio de la bomba: 30:1 (min.) Salida GPM: 3.0 (min.) Manguera: 3/8" D.I. (min.) Tamaño de boquilla: 0.013-0.015" Presión de salida: 2100-2300 psi Tamaño del filtro: Malla 60 Se recomienda utilizar envases de teflón y bombas del mismo fabricante.
Brocha y Rodillo (General)	Para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y la cobertura adecuada, puede ser necesaria la aplicación de varias capas. Evitar repintado excesivo. Para obtener un resultado óptimo se recomienda repintar en los 10 minutos posteriores a haber aplicado la capa anterior, a una temperatura de 24°C (75°F).
Brocha	Recomendado únicamente para retoques en áreas pequeñas. Emplear brocha de cerda natural.
Rodillo	Emplear rodillo de lana natural de pelo corto con núcleo fenólico.

Condiciones de Aplicación

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (40°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Máximo	38°C (100°F)	43°C (110°F)	43°C (110°F)	90%

Los estándares de la industria indican que la superficie de aplicación debe de encontrarse a una temperatura de 3°C (5°F) por el punto de rocío. Para aplicar el producto la temperatura de superficie debe estar por encima del Punto de Rocío.

Atención: En estado líquido y hasta que alcanza el nivel de curado este producto es sensible a la humedad. Proteger contra humedad excesiva, el rocío y contacto directo con humedad hasta su curado. Su aplicación y/o curado en condiciones de humedad por encima del nivel máximo, o su exposición a la humedad de la lluvia o del rocío puede resultar en una pérdida de brillo y/o formación de micro burbujas en el producto.

Tiempos de Curado

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Repintar	Curado Final General
4°C (40°F)	20 Horas	20 Horas	28 Días
10°C (50°F)	12 Horas	12 Horas	14 Días
24°C (75°F)	5 Horas	5 Horas	7 Días
32°C (90°F)	1 Hora	1 Hora	4 Días

Tiempos calculados para espesores de película seca de 75 - 125 µm (3 - 5 mils). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente, o las temperaturas son menores, los tiempos de curado serán más prolongados y podrá producirse un atrapamiento de disolvente y un fallo prematuro.

Tiempos máximos de repintado ilimitados. La superficie debe estar limpia y seca. Como parte del procedimiento de aplicación se recomienda limpiar la superficie de la capa sobre la que se va a aplicar con un paño empapado en Thinner #25. Si tras hacerlo presenta una ligera adherencia, la superficie no requerirá de mayor preparación como lijado.

Limpeza y Seguridad

Limpeza	Emplear Thinner #2 o acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar, según las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de esta Ficha Técnica y de la Ficha de Seguridad SDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales.
Ventilación	Cuando sea empleado como revestimiento de tanques o en espacios cerrados, debe haber circulación de aire durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de los disolventes alcance el límite de explosión inferior para los disolventes empleados. Además de procurar una ventilación adecuada, todo el personal implicado debe utilizar las mascarillas apropiadas.

Envase, Manejo y Almacenamiento

Vida de Almacenamiento	Parte A: 36 meses a 24°C (75° F) Parte B: 24 meses a 24°C (75° F) Vida de almacenamiento siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°C-43°C (39°F-109°F) Humedad Relativa: 0 - 90%
Peso de Envío (Aproximado)	Kit de 20 litros - 34 Kg. Aprox Parte A: 17.1ltr Parte B: 2.9ltr
Almacenamiento	Almacenar en interior. Este producto es en base disolvente. Expuesto a bajas temperaturas de hasta -12°C (10°F) en almacén, por una duración no superior a 14 días, no experimenta modificaciones. Revisar siempre el producto antes de su aplicación y verificar que el mezclado es suave y homogéneo.
Punto de Inflamación (Setaflash)	Componente A: 35°C (95°F) Componente B: 33°C (91°F)

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.