

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi poliamida-amina.
Descripción	Revestimiento epoxi sin disolventes diseñado y formulado de manera única para su uso como revestimiento en entornos de enfriamiento de fundiciones de aluminio. Ha sido aprobado por la asociación del aluminio y se ha encontrado adecuado para este uso. En muchos casos, se puede utilizar como un sistema de una sola capa directamente sobre acero o hormigón. Tiene excelentes propiedades de humectación y fluidez, y se puede aplicar por pulverización, brocha o rodillo. Tiene una vida útil de mezcla de 90 minutos a 24°C (75°F) y aunque se puede utilizar equipo de pulverización plural, no es obligatorio.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Bajo olor. • Muy alto contenido de sólidos. • Excelentes propiedades de humectación y nivelación. • Relación de mezcla fácil 1:1. • Sistema de una capa para una variedad de sustratos, incluyendo bloques de hormigón. • Cumple con las regulaciones actuales de VOC.
Color	Solamente negro (C900).
Acabado	Alto brillo
Imprimación	Normalmente auto imprimante. Se puede aplicar sobre revestimientos de tipo epoxi existentes.
Espesor de Película Seca	254 - 381 µm (10 - 15 mils) por capa No exceda 500 micras (20,0 mil) por capa.
Sólidos en Volumen	Por volumen 99% +/- 2%
Rendimiento Teórico	39.0 m ² /ltr at 25 µm (1588 ft ² /gal at 1.0 mils) 3.9 m ² /ltr at 250 µm (159 ft ² /gal at 10.0 mils) 2.6 m ² /ltr at 375 µm (106 ft ² /gal at 15.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 10 g/l (0,08 lbs./gal) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de 93°C (200°F).
Limitaciones	No se recomienda el contacto prolongado con cetonas y alcoholes.
Capas de Acabado	No se recomienda. Normalmente no se recubre.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Elimine todo el aceite o grasa de la superficie que se va a recubrir con disolvente Carboline Thinner 2 o Carboline Surface Cleaner 3 (consulte la hoja de datos del producto Surface Cleaner 3) de acuerdo con SSPC-SP1.
----------------	---

Multi-Gard 955 CP

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC SP6) con un perfil de superficie de 50-75 micras (2-3 mil) para máxima protección (auto imprimante). ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC SP2 o SP3) es adecuado para proyectos donde no se permite el granallado.
Hormigón o Bloque de Hormigón	El hormigón debe curarse al menos 28 días a 21°C (70°F) y 50% de humedad relativa, o el tiempo equivalente. Retire las aletas y otras protuberancias mediante esmerilado, lijado o pulido. Realice un chorro abrasivo para abrir todos los huecos superficiales y eliminar todos los aceites de encofrado, agentes de curado incompatibles, endurecedores, lechada y otros materiales extraños, produciendo una textura superficial similar a la del papel de lija de grano medio. Los huecos en el hormigón pueden requerir un relleno. Sople o use aspiradora para quitar la arena y el polvo. CMU: La superficie debe prepararse de acuerdo con la norma ASTM D4261-83 y el mortero debe curarse al menos 15 días a 21°C (70°F) y 50% de humedad relativa, o el tiempo equivalente.
Superficies Previamente Pintadas	SSPC-SP1/ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC-SP1/SP2/SP3) para lograr un sustrato sin óxido. Auto imprimir o aplicar una imprimación con productos específicos de Carboline definidos en las Guías técnicas. Lijar o desbastar para conferir rugosidad y matizar la superficie. La pintura existente debe alcanzar una calificación mínima de 3B de acuerdo con el ensayo de adherencia "X-Scribe" ASTM D3359.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcla los componentes por separado, luego combínalos y mezcla con potencia. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
Dilución	Normalmente no se requiere. El uso de disolventes distintos a los proporcionados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresada o implícita.
Ratio	Relación 1:1 (A y B) en volumen.
Vida Útil de la Mezcla	90 minutos a 24°C (75°F). Los tiempos de vida útil 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)	Este es un revestimiento de alta solidez y puede requerir ajustes en las técnicas de pulverización. El espesor de la película húmeda se logra de manera fácil y rápida. El siguiente equipo de pulverización se ha considerado adecuado y está disponible de los fabricantes de equipos.
Aspersión Convencional	Calderín a presión equipada con reguladores dobles, manguera de material de mínimo 9,53 mm (3/8") de diámetro interior, punta de fluido de 1,32 mm (0,052") de diámetro interior y tapa de aire apropiada.
Airless	Relación de bomba: 30:1 (mín.)* Caudal de salida: 11,36 LPM (3,0 GPM) (mín.) Manguera de material: 12,7 mm (1/2") diámetro interno (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,53-0,68 mm (0,021"-0,027") Presión de salida: 172-207 bar (2500-3000) Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh) *Se recomiendan empaques de PTFE y están disponibles del fabricante de la bomba.

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.

Brocha y Rodillo (General)	Utilice una brocha de cerdas naturales de buena calidad o un rodillo de pelo corto a largo con un núcleo fenólico. La elección del rodillo dependerá de la rugosidad de la superficie a recubrir. Evite el exceso de retoques y repintados. Pueden ser necesarias dos manos para obtener la apariencia deseada, la cobertura y el espesor de la película seca recomendado.
-----------------------------------	--

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	16°C (61°F)	7°C (45°F)	7°C (45°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	85%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Pueden ser necesarias técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación. Para obtener los mejores resultados en superficies de hormigón rugosas, aplique por pulverización a 400-500 micras (16 a 20 mil) húmedas y luego pase un rodillo sobre la superficie.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Repintar	Tiempo Máximo para Repintado	Curado Final General
7°C (45°F)	72 Horas	60 Días	28 Días
16°C (61°F)	24 Horas	45 Días	14 Días
24°C (75°F)	16 Horas	30 Días	7 Días
32°C (90°F)	12 Horas	15 Días	4 Días
41°C (106°F)	8 Horas	7 Días	24 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de la película seca de 375-425 micras (10-15 mil), estos tiempos pueden acortarse al elevar la temperatura de la superficie utilizando equipos adecuados. Un espesor de la película mayor, ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos y podría resultar en solventes atrapados y fallos prematuros. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, causar decoloración y pueden resultar en unas manchas en la superficie. Cualquier mancha o alteración del color debe ser eliminado mediante lavado con agua antes de la aplicación de una nueva capa. Durante condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se realice mientras las temperaturas están en aumento. Si se excede el tiempo máximo para repintar, la superficie debe ser desgastada mediante chorro abrasivo o lijado antes de la aplicación de capas adicionales.

Aplicaciones en los hornos de fundición de aluminio: Curar antes de usar. Para aplicaciones en hornos de fundición de aluminio, el tiempo mínimo de curado antes de poner en servicio es de 8 horas a 24°C (75°F), y cumple con los parámetros de "durabilidad hidrodinámica" y "tiempo hasta la inmersión".

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilice disolvente Carboline Thinner 2 o acetona. 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 las precauciones de seguridad normales en el trabajo.

Multi-Gard 955 CP

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Cuando se utiliza en áreas cerradas, se debe asegurar una buena circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de prevenir que la concentración de vapor de solvente alcance el límite inferior de explosión para los solventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal esté por debajo de las directrices. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, utilice una mascarilla aprobada por MSHA/NIOSH.
--------------------	--

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A y B: Mínimo 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)	Envase de 20 litros (con embalaje: 28 Kg): Parte A: 10 litros Parte B: 10 litros
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°-43°C (40°-110°F) 0-90% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Multi-Gard 955 CP Parte A: >96°C (205°F) Multi-Gard 955 CP Parte B: >96°C (205°F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores.

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 COMERCIABILIDAD 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.