

## Descripción del Producto

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi Amina Cicloalifática.
<b>Descripción</b>	Imprimación y capa intermedia de altos sólidos con alta resistencia a la corrosión. Puede ser empleada bien como imprimación o como capa intermedia sobre acero e imprimaciones ricas en inorgánico de zinc. Puede ser recubierta con una amplia variedad de capas finales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente protector frente a la corrosión.</li> <li>• Excelente firmeza de película y protección de bordes.</li> <li>• Empleado como imprimación o como capa intermedia.</li> <li>• Puede ser pigmentado con óxido de hierro micáceo (OHM versión).</li> <li>• Buen resistente a la abrasión.</li> <li>• Cumple con la actual regulación AIM en relación a los COV.</li> </ul>
<b>Color</b>	Rojo, Gris, Blanco.
<b>Acabado</b>	Satinado.
<b>Imprimación</b>	Producto auto-imprimante. Puede ser aplicado sobre imprimaciones ricas en orgánico e inorgánico de zinc. Sobre imprimaciones ricas en zinc puede requerir un rociado ( <i>mist coat</i> ) para minimizar la aparición de burbujas en superficie.
<b>Espesor de Película Seca</b>	<p>75 µm (3 mils) por capa 100 - 152 µm (4 - 6 mils) por capa</p> <p>75 µm (3.0 mils) para ambientes templados y como capa intermedia sobre inorgánicos ricos en zinc. 100-150 µm (4.0-6.0 mils) para ambientes más severos. No superar 250 µm (10 millas) en una sola capa. Un espesor excesivo de la película sobre inorgánicos de zinc puede aumentar el riesgo de daño durante el envío o levantamiento.</p>
<b>Sólidos en Volumen</b>	Por volumen 77% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>30.3 m²/Ltr a 25 µm (1235 ft²/gal at 1.0 mils) 10.1 m²/Ltr a 75 µm (412 ft²/gal at 3.0 mils) 5.1 m²/Ltr a 150 µm (206 ft²/gal at 6.0 mils)</p> <p>Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores COV</b>	<p>Envasado: 195 g/Ltr (1.6 lbs/gal) Thinner #2: 261 g/Ltr (2.2 lbs/gal) Thinner #230: 252 g/Ltr (2.1 lbs/gal) Thinner #33: 329 g/Ltr (2.7 lbs/gal)</p> <p>Estos son valores nominales y podría variar ligeramente con el color. La dilución máxima empleada para 250 g/Ltr en áreas restringidas es de 12 oz/gal con Thinner #2, y 11 oz/gal con Thinner #22 o #230. Emplear Thinner #76 cuándo sean requeridos disolventes no fotoquímicos (hasta 11 oz/gal).</p>
<b>Resistencia a Temp. Húmeda</b>	<p>Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F)</p> <p>Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93 °C (200°F).</p>
<b>Limitaciones</b>	No recomendado para servicios de inmersión.
<b>Capas de Acabado</b>	Acrílico, Epoxis, Poliuretano, Alquídicos.

## Preparación de la Superficie

<b>General</b>	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.
<b>Acero</b>	SSPC-SP6 (ISO 8501-1Sa 2) perfil de anclaje: 25-50 µm (1-2 mils)
<b>Acero Galvanizado</b>	Imprimir con las imprimaciones específicas de Carboline recomendadas por el Representante de Ventas de Carboline. Refiriéndose a imprimaciones específicas prepare la superficie de acuerdo a la Ficha Técnica del Producto.
<b>Hormigón o Bloque de Hormigón</b>	El hormigón debe estar curado/secado durante 28 días a una temperatura de 24°C (75°F) y una Humedad Relativa del 50% o equivalente. Preparar la superficie según el Estándar de Limpieza de Superficies de Hormigón ASTM D4258 y según el estándar de abrasión del hormigón ASTD4259. Los huecos en el hormigón pueden requerir rellenado.

## Datos de Rendimientos

Ensayo	Sistema	Resultados
ASTM B117 Niebla Salina	Chorreado de Acero 1ct. IOZ 1 ct. 893	Ni óxido ni ampollamiento, ni fuga después de 4000 horas.
ASTM D 1735 Water Fog	Chorreado de Acero 1ct. IOZ 1 ct. 893	Ni óxido, ni ampollamiento, ni ablandamiento después de 5000 horas.
ASTM D2583 Dureza	Chorreado de Acero 1 ct. 893	73, Barcol Test, 1 semana de curado, 5 mils DFT
ASTM D4060 Abrasión	Chorreado de Acero 1ct. 893	88 mg. Pérdida después de 1000 ciclos, CS17 rueda, 1000 gm. load
ASTM G26 Simulador de Temperatura	Chorreado de Acero1ct. IOZ 1 ct. 893	Ni óxido, ni ampollamiento, ni ablandamiento después de 4000 horas.

Los informes de los test e información adicional a través de petición por escrito.

## Mezclado y Dilución

<b>Mezclado</b>	Mezclar enérgicamente de forma separada, después combinar y volver a mezclar enérgicamente. <b>NO MEZCLAR LOS KITS DE FORMA PARCIAL.</b> Se recomienda dejar 30 minutos el producto para aplicaciones por encima de los 10°C (50°F)
<b>Dilución</b>	Spray: hasta 12% por volumen con Thinner #2 o con Thinner #230 Brocha: hasta 25% por volumen con Thinner #33 Rodillo: hasta 25% por volumen con Thinner #33  <i>Mist coat:</i> Diluir hasta 32 oz/gal El uso de otros disolventes no suplidos o recomendados por Carboline puede afectar de forma adversa a la actuación del producto y anular la garantía del producto, tanto explícita como implícita. Consultar los valores COV para los límites de dilución. Thinner #236E o 225E (hasta un 10%) también pueden ser empleados para diluir este producto y minimizar HAP y emisiones de COV. Consultar con el Servicio Técnico de Carboline.
<b>Ratio</b>	1:1 Ratio en volumen Parte A y Parte B.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	4 horas a 24°C (75°F) La vida útil de la mezcla finaliza cuando la capa pierde cuerpo y empieza a hundirse. La vida útil de la mezcla será menor si las temperaturas son más altas. Las tasas de aclarado por encima de 12% BV serán acortadas a 2 horas de tiempo de trabajo.

## 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.

<b>Aplicación por Aspersión (General)</b>	Esta es una capa sólida y podrá requerir ajuste en las técnicas de aplicación de spray. El espesor de la película de carácter húmeda es fácil y rápidamente asequibles. Las siguientes herramientas de spray/rociamiento han sido encontradas como idóneas y están disponibles a partir de fabricantes.
<b>Aspersión Convencional</b>	Las herramientas de presión enlatado vienen con reguladores vienen con reguladores, 3/8" I.D mínimo material de manguera, .070 I.D punta de fluido y tapa de aire.
<b>Airless</b>	Ratio de bombeo: 30:1 (min.) GPM salida: 3.0 (min.) Material de la manguera: 3/8" I.D. (min) Tamaño de la punta: 0.017" - 0.021" Salida PSI: 2100-2300 Tamaño del filtro: 60 malla
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	Los paquetes de teflón son recomendados y están disponibles desde los fabricantes de bombeo. Serían requeridas múltiples capas para obtener la apariencia deseada, se recomienda una película seca y gruesa para su adecuada ocultación. Evitar excesivo cepillado o relaminado. Para mejores resultados atar dentro 10 minutos a 24°C (75°F).
<b>Brocha</b>	Usar un cepillo medio de cerdas.
<b>Rodillo</b>	Utilizar un rodillo con una cubierta corta sintética y con un núcleo fenólico.

## Condiciones de Aplicación

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	57°C (135°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto solo requiere que la temperatura de superficie este por debajo del Punto de Rocío. La condensación del sustrato debido a temperaturas por debajo del punto de rocío puede causar destellos oxidados en acero preparado y puede interferir sobre la adecuada adhesión al sustrato. Técnicas especiales de aplicación serán requeridas cuando se esté por debajo o por encima de las condiciones normales de aplicación. No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea mayor de 3°C por encima del Punto de Rocío.

## Tiempos de Curado

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Aplicar Capa de Acabado	Secado al Tacto	Tiempo Máximo para Repintado c/ Acrílicos	Tiempo Máximo para Repintado c/ Epoxis	Tiempo Máximo para Repintar c/ Poliuretanos
4°C (39°F)	24 Horas	72 Horas	6 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
10°C (50°F)	16 Horas	24 Horas	5 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
16°C (61°F)	12 Horas	16 Horas	4 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
24°C (75°F)	6 Horas	8 Horas	3 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
32°C (90°F)	3 Horas	4 Horas	2 Horas	14 Días	15 Días	30 Días

Estos tiempos se basan en 100 µm de espesor de película seca. 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. El exceso de humedad o condensación en la superficie puede interferir con el curado del producto, puede provocar su decoloración y aparición de manchas en superficie. Cualquier mancha o alteración de color debe ser eliminada mediante lavado con agua antes de aplicar la siguiente capa.

Si se ha excedido el tiempo máximo de repintado, la superficie debe ser erosionada mediante un chorreado ligero con abrasivo fino o lijado antes de aplicar capas adicionales. Cuando las condiciones de curado estén por debajo de 10°C (50°F) se puede apreciar un ligero ablandamiento cuando la temperatura suba por encima de 10°C (50°F) y es considerado normal.

## Limpeza y Seguridad

<b>Limpeza</b>	Usar Thinner #2 disolvente o acetona. En caso de derrame, absorción e inclinar/mover según las reglas aplicables locales
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la Ficha Técnica y Ficha de Seguridad MSDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales. Personas hipersensibles deberán llevar ropa protectora, guantes y usar una crema especial para la cara, manos y demás áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando sea empleado como revestimiento de tanques o en espacios cerrados, debe de haber circulación de aire durante y después de su aplicación hasta que el revestimiento esté secado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar y solventar que la concentración de vapor alcance el límite de explosión inferior para los disolventes empleados. Los usuarios deberán testar y controlar los niveles de exposición para asegurar que todo el personal está bajo las instrucciones. Si no está seguro o no es posible el seguimiento de los niveles use MSHA/NIOSH distribuyen mascarillas de aire.

## Envase, Manejo y Almacenamiento

<b>Vida de Almacenamiento</b>	Parte A: Mínimo 36 meses a 24°C (75°F) Parte B: Mínimo 24 meses a 24°C a (75°F) La vida de almacenamiento se ajusta a estos cálculos siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Peso de Envío (Aproximado)</b>	Kit de 20 litros – 35.5 Kg. Aprox Parte A: 10 litros Parte B: 10 litros
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	4°- 43°C 0-90% Humedad Relativa
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: 16°C Parte B: 15°C
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interior. Este producto tiene una base solvente y no se ve afectado por aquellas apariciones por encima de las temperaturas de almacenamiento. Revisar el producto antes de usarlo para asegurar la suavidad y la homogeneidad tras ser mezclado de forma adecuada.

## 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.