

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi poliámidas con inhibidor de corrosión (fosfato de zinc).
Descripción	Revestimiento versátil y resistente a la corrosión. Se utiliza como imprimación, capa intermedia o como acabado autoimprimante sobre acero y sobre imprimaciones de zinc. Se puede agregar aditivo de escamas de fibra de vidrio de Carboline para mejorar propiedades, incluida la resistencia interna, la dureza, el impacto y la resistencia a la abrasión. Puede ser recubierto consigo mismo o con una amplia variedad de capas de acabado de altas prestaciones. El producto también tiene propiedades tolerantes a la superficie. Usar el endurecedor (LT) opcional para el curado a baja temperatura hasta 1,7°C (35 °F).
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Listo para aplicar después de mezclar; No requiere tiempo de inducción ni dilución • Epoxi económico de altas prestaciones • Disponible en una variedad de colores de tinte rápido • Brillo medio atractivo para el recubrimiento exterior de tanques • Se utiliza como imprimación, capa intermedia o de acabado • Acepta la limpieza de superficies con herramientas mecánicas • Curado opcional a baja temperatura con endurecedor (LT) de la parte B • Cumple con la normativa VOC vigente
Color	0700 (gris) y 0800 (blanco) Una amplia gama de colores está disponible bajo pedido utilizando el sistema de tinte rápido (RTS) de Carboline. Póngase en contacto con su representante de Carboline para conocer la disponibilidad.
Acabado	Satinado (Eggshell)
Imprimación	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre imprimaciones ricas en zinc. Es posible que se requiera una capa de pulverización ligera para minimizar la formación de burbujas (miscoat) sobre imprimaciones inorgánicas ricas en zinc.
Espesor de Película Seca	76 - 152 µm (3 - 6 mils) por capa 75-125 µm (3-5 mils) por capa cuando se emplee como imprimación o capa intermedia. Dos capas al aplicar directamente sobre metal. 100-150 µm (4-6 mils) cuando se emplee como acabado sobre la imprimación. No se recomienda aplicar espesores superiores a 254 µm (10.0 mils) por capa. Los sobre espesores aplicados sobre inorgánicos de zinc pueden aumentar el riesgo de daño durante el transporte o instalación.
Sólidos en Volumen	Por volumen 63% +/- 2%
Rendimiento Teórico	24.8 m ² /ltr at 25 µm (1011 ft ² /gal at 1.0 mils) 8.3 m ² /ltr at 75 µm (337 ft ² /gal at 3.0 mils) 4.1 m ² /ltr at 150 µm (168 ft ² /gal at 6.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	<p>Envasado : 324 g/ltr (2.70 lbs/gal) Thinner 10 : 354 g/ltr (2.95 lbs/gal) Thinner 229 : 356 g/ltr (2.97 lbs/gal) Thinner 236 E : 324 g/ltr (2.70 lbs/gal) Thinner 243 E : 324 g/ltr (2.70 lbs/gal) Thinner 33 : 357 g/ltr (2.98 lbs/gal)</p> <p>Calculados. Valores nominales que pueden variar ligeramente en función del color.</p>

Carboguard 893 SG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 149°C (300°F) Expuesto a temperaturas superiores a 93°C (200°F) el producto puede experimentar decoloración o pérdida de brillo, pero sus prestaciones no se verán afectadas.
Limitaciones	Los epoxis pueden perder brillo, decolorarse y mancharse (calear) cuando se exponen a la luz solar. EL uso del endurecedor LT causará decoloración a medida que se desgasta y/o envejece. No recomendado para servicio de inmersión.
Capas de Acabado	Puede recubrirse con acrílicos, alquídicos, epoxis y poliuretanos en función de la exposición y de los requerimientos exigidos.

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 en la adhesión del revestimiento.
Acero	Para la mayoría de las aplicaciones: ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP 6) para obtener un perfil de anclaje de 25-50 µm ISO 8501-1 St3 (SSPC-SP 3) puede ser contemplado en ciertas aplicaciones Cuando utilice productos ignífugos, tenga en cuenta los requisitos de preparación de la superficie de la imprimación en la ficha técnica del producto ignífugo.
Hormigón o Bloque de Hormigón	El hormigón se diseñará, colocará, curará y preparará según la norma NACE n.º 6/SSPC-SP 13, según su última edición. Desgastar para eliminar toda la lechada, el hormigón suelto, etcétera. y crear un perfil superficial de conformidad con ICRI CSP 2-5.
Metales no Ferrosos	El perfil de la superficie debe ser uniforme con un perfil de rugosidad de 38 a 76 micras (1.5 a 3 mils) y se logra mejor a través de chorreado abrasivo ligero según SSPC-SP16 para exposición atmosférica.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar en primer lugar los componentes por separado y después mezclarlos batiendo enérgicamente. NO MEZCLAR EL KIT PARCIALMENTE
-----------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución	<p>Disolventes preferidos a utilizar y aplicaciones: Normalmente no es necesario, pero puede diluirse de la siguiente manera: Pulverización: Hasta un 12% (15 oz/gal) con Thinner 10. Brocha y rodillo: Hasta un 12% (16 oz/gal) con Thinner 33. El disolvente 236E o 243E puede emplearse en sustitución de los disolventes mencionados anteriormente. El disolvente 229 se utiliza cuando se encuentran superficies muy calientes de hasta 140 °F (60 °C).</p> <p>Disolventes alternativos compatibles para el servicio atmosférico: Disolventes de Carboline Thinner 2, 10, 15, 76, 225E, 229, 236E, 243E, 248 y disolvente de plasite Thinner 19 o 20.</p> <p>La utilización de otros 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.</p>
Ratio	1:1 Relación en volumen (A y B).
Vida Útil de la Mezcla	<p>4 horas a 24°C (75°F). La vida útil de la mezcla termina cuando el producto se vuelve espeso y pierde sus propiedades de aplicación.</p> <p>La vida útil será menor en temperatura más alta.</p>

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 ha considerado adecuados y están disponibles por los principales fabricantes.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, mangueras de 3/8" diámetro interno mínimo, boquilla de 0.070" diámetro interno y cabezal de aire apropiado.
Airless	<p>Relación de la bomba: 30:1 (min.)* Caudal LPM: 9,46 (GPM 2.5) (min.) Manguera: 9,53 mm (3/8") diámetro interno (min.) Tamaño de boquilla: 0,43-0,53 (0.017"-0.021"). Presión de salida: 145-158 bar (2100-2300 psi). Tamaño del filtro: Malla 60</p> <p>*Se recomiendan las empaquetaduras de PTFE y están disponibles en el fabricante de la bomba.</p>
Brocha y Rodillo (General)	Puede ser requerido la aplicación de varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y la cobertura adecuada. Evitar repintado excesivo. Para obtener un resultado óptimo se recomienda repintar a una temperatura de 24°C (75°F) a los 10 minutos de haber pintado la capa anterior.
Brocha	Emplear brocha de cerda mediana.
Rodillo	Emplear rodillo de lana de 3/8" con núcleo resistente a disolventes.

Carboguard 893 SG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	95%

Este producto requiere únicamente que la temperatura de superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación producida en una temperatura de superficie inferior al punto de rocío puede provocar oxidación instantánea en la superficie de acero preparado e interferir con la adherencia. En condiciones de aplicación que no se ajusten a los valores normales, pueden ser requeridas técnicas de aplicación especiales. La temperatura de la superficie y ambiental pueden ser reducidas a 2°C (35 °F) cuando se usa el endurecedor (LT).

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado al Tacto	Secado para Manipular	Secado para Repintar o Aplicar Capa Final	Tiempo Máximo para Repintado
10°C (50°F)	2 Horas	12 Horas	24 Horas	1 Año
16°C (61°F)	1.5 Horas	8 Horas	10 Horas	1 Año
24°C (75°F)	1 Hora	4 Horas	7 Horas	1 Año
32°C (90°F)	30 Minutos	2 Horas	4 Horas	1 Año

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 100-150 micras (4,0-6,0 mil) para servicio de no inmersión. Mayor espesor de película, insuficiente ventilación o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían resultar en atrapamiento de solventes y fallos prematuros. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, pueden causar decoloración y pueden dar como resultado una formación de manchas blanquecinas en la superficie. Cualquier mancha blanquecina o velado debe eliminarse lavando con agua antes de volver a cubrir. Los intervalos de repintado pueden variar de los enumerados anteriormente cuando se utilizan productos ignífugos intumescientes. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información recomendada tiempos de curado antes de aplicar los productos intumescientes Carboline. Si se han excedido los tiempos máximos de repintado, la superficie debe ser desgastada por barrido, granallado o lijado antes de la aplicación de capas adicionales. Para el curado forzado, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Carboline para requerimientos específicos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Usar disolvente Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.

Seguridad

Lea y siga todas las recomendaciones de seguridad de esta hoja de datos del producto (PDS) y de la hoja de seguridad (SDS) de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de la mano de obra. Utilice una ventilación adecuada. Mantenga el recipiente cerrado cuando no esté en uso.

Ventilación

Quando se usa 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 evitar que la concentración del vapor de disolvente pueda alcanzar el límite inferior de explosión de los disolventes utilizados. El usuario debe comprobar y medir los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de los límites recomendados. Si no está seguro o si no puede controlar los niveles, usar un respirador aprobado por MSHA/NIOSH.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A y Parte B: Min. 36 meses a 24°C (75°F) * Vida útil: (vida útil real declarada) siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Peso de Envío (Aproximado)	12 kg (2 Gallon Kit - 26 lbs.) 58 kg (10 Gallon Kit - 127 lbs.)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°C-43°C (40°F-100°F) 0-100% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 24°C (75°F) Parte B: 24°C (75°F)
Almacenamiento	Almacenar en interior Este producto es en base disolvente. Expuesto a temperaturas de almacenamiento más bajas, hasta los -12°C (10°F) 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.

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.