

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi Poliamida con inhibidor de corrosión (fosfato de zinc).
<b>Descripción</b>	Recubrimiento anticorrosivo y versátil. Puede ser empleado como imprimación, como capa intermedia o como acabado sobre el acero o sobre imprimaciones de zinc. Puede ser aplicada como acabado final sobre él mismo o recubierto con una amplia variedad de acabados de alto rendimiento. Surface Tolerant. Disponible versión LT par curado a 2°C (35°F).
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Listo para aplicar tras ser mezclado; no requiere tiempo de inducción o aclarado.</li> <li>• Disponible en gran variedad de tonalidades de tintado rápido.</li> <li>• Brillo medio atractivo para el recubrimiento exterior de tanques.</li> <li>• Empleado como imprimación, capa intermedia o capa de acabado.</li> <li>• Aplicable en superficies preparadas con herramientas mecánicas.</li> <li>• Cumple con la actual regulación AIM en relación a los VOC.</li> </ul>
<b>Color</b>	Rojo. Para capas de acabado disponible en una gran variedad de colores mediante tintado. Para el recubrimiento de tanques emplear el blanco brillante.
<b>Acabado</b>	Satinado (Eggshell)
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante. Puede ser aplicado sobre imprimantes inorgánicos ricos en zinc, epoxies y otros imprimantes recomendados. En dichos casos puede requerirse la aplicación de una <i>mist coat</i> para minimizar la formación de burbujas.
<b>Espesor de Película Seca</b>	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. Sobre espesores aplicados sobre inorgánicos de zinc pueden aumentar el riesgo de daño durante el transporte o instalación.
<b>Sólidos en Volumen</b>	Por volumen 63% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	24.8 m <sup>2</sup> /ltr at 25 µm (1011 ft <sup>2</sup> /gal at 1.0 mils) 8.3 m <sup>2</sup> /ltr at 75 µm (337 ft <sup>2</sup> /gal at 3.0 mils) 4.1 m <sup>2</sup> /ltr at 150 µm (168 ft <sup>2</sup> /gal at 6.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores COV</b>	<b>Envasado</b> : 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)  Valores nominales que pueden variar ligeramente en función del color.
<b>Resistencia a Temp. Húmeda</b>	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.
<b>Limitaciones</b>	Debido a la exposición de la luz solar las epoxies pierden brillo, decoloran y finalmente sufren tizamiento.

# Carboguard 893 SG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**Capas de Acabado** | Acrílicos, Epoxis, Alquidálicos, 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 recubrimiento.

**Acero** | Para la mayoría de las aplicaciones:  
SSPC-SP 6 (ISO 850-1 Sa 2) para obtener un perfil de anclaje de 25-50 µm  
SSPC-SP 3 (ISO 8501-1 St 3) puede ser contemplado en ciertas aplicaciones

**Acero Galvanizado** | El acero galvanizado requiere rugosidad en la superficie para una adecuada adhesión y comportamiento de las epoxis. Eliminar cualquier contaminante mediante SSPC-SP1 (limpieza con disolventes).  
Asegurar la inexistencia de tratamientos químicos que puedan interferir en la adhesión del producto y lijar la superficie para establecer una adecuada rugosidad (normalmente 25µm. SSPC-SP7 (ISO 8501-1 Sa 1) o SP11 son métodos aceptables).

**Hormigón o Bloque de Hormigón** | El hormigón debe de ser curado durante 28 días a 24°C (75F°), a una Humedad Relativa del 50%. Preparar la superficie según el estándar de limpieza de superficies de hormigón ASTM D4258, y según el estándar de abrasión de hormigón ASTM D4259. Los huecos en el hormigón pueden requerir relleno.

## DATOS DE RENDIMIENTOS

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Ensayo	Sistema	Resultados
ASSTM D522 Flexibilidad	Chorreado de acero 1 ct. 893 SG	90 doblado no produce rotura , 3/4" Cylindrical Mandrel Bend
ASTM D4541 Adherencia	Chorreado de acero 2 ct. 893 SG	1600 psi (neumático)

Prevía solicitud escrita, pueden solicitarse los resultados y cualquier información adicional sobre los ensayos.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

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

**Dilución** | No suele ser necesario. Puede ser diluido según:  
Spray: hasta 12% con Thinner #10.  
Brocha y rodillo: hasta 12% con Thinner #33.  
Thinner #236E o Thinner #243E puede emplearse en sustitución de los disolventes mencionados anteriormente.  
Thiner #229 puede emplearse cuando la superficie supere los 60°C.

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.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Ratio</b>	1:1 Ratio por volumen del Componente A sobre el Componente B.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	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.  La vida útil será menor en temperatura más alta.

## 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>	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>Aspersión Convencional</b>	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, mangueras de 3/8" D.I. mínimo, boquilla de 0.070" D.I. y cabezal de aire apropiado.
<b>Airless</b>	Ratio de bomba: 30:1 (min.) Salida GPM: 2.5 (min.) Manguera: 3/8" I.D (min.) Tamaño de boquilla: 0.017"-0.021". Presión de salida: 2100-2300. Tamaño del filtro: Malla 60  Se recomienda utilizar envases de teflón y bombas del mismo fabricante.
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	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.
<b>Brocha</b>	Emplear brocha de cerda mediana.
<b>Rodillo</b>	Emplear rodillo de lana de 3/8" con núcleo resistente a disolventes.

## 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 (110°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 deterioro súbito 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.

# Carboguard 893 SG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Repintar	Tiempo Máximo para Repintado
10°C (50°F)	24 Horas	365 Días
16°C (60°F)	10 Horas	365 Días
24°C (75°F)	7 Horas	365 Días
32°C (90°F)	4 Horas	365 Días

Estos tiempos se han calculado para espesores de película seca de 100-150 µm para no inmersión. 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. Los tiempos máximos de repintado en la tabla de curado han sido calculados para exposición atmosférica del producto. Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, se debe aplicar un tratamiento de limpieza abrasivo o mecánico a la superficie previo a la aplicación de nuevas capas. Contacte con el Servicio Técnico de Carboline para obtener la información específica sobre requerimientos relacionados con curados acelerados.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar Th#2 disolvente o acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la Ficha Técnica y la Ficha de Seguridad MSDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en cara, manos y toda superficie del cuerpo expuesta.
<b>Ventilación</b>	Cuando el producto sea empleado como revestimiento de tanques o espacios cerrados, debe de hacer 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

<b>Vida de Almacenamiento</b>	Parte A y Parte B: Min. 36 meses a 24°C (75°F) Vida de almacenamiento real estipulada: 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 pequeño: 12 kilos Kit normal: 58 kilos
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	4°C-43°C (40°F-100°F) para almacenamiento en interior. 0-100% Humedad Relativa
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Componente A: 24°C (75°F) Componente B: 24°C (75°F)

---

## ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

<b>Almacenamiento</b>	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.