

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi amina cicloalifática reforzado con fibra de vidrio
Descripción	Un revestimiento epoxi reforzado con fibra de vidrio y químicamente resistente con una amplia versatilidad en todos los mercados industriales. Es autoimprimante. El refuerzo de vidrio mejora la resistencia interna de la película, la dureza, el impacto y la resistencia a la abrasión. Se utiliza a menudo en servicios severos (por encima o por debajo de la línea de flotación) en aplicaciones marinas donde se desean estas cualidades de resistencia.
Características	• Excelente resistencia química • Características tolerantes a la preparación de la superficie para aplicaciones menos severas • Versión de baja temperatura: 890 LT GF • Autoimprimante y posibilidad de uso como imprimación/acabado • Excelente resistencia a la abrasión y dureza • Cumple con las regulaciones AIM actuales sobre COV • Servicio antideslizante con agregados de relleno opcionales
Color	C900 (Negro), S800 (Blanco), C703 (Gris), C705 (Gris claro), 0500 (Rojo teja), 5555 (Rojo de seguridad), 0200 (Beige), 6666 (Amarillo de seguridad), 1675 (Amarillo de incendio) Otros colores pueden estar disponibles a solicitud. Contacte a su representante de Carboline para consultar disponibilidad.
Acabado	Mate
Imprimación	Normalmente autoimprimante. Puede aplicarse sobre imprimaciones epoxi.
Espesor de Película Seca	203 - 508 µm (8 - 20 mils) por capa
Sólidos en Volumen	Por volumen 77% +/- 2%
Rendimiento Teórico	30.3 m²/ltr at 25 µm (1235 ft²/gal at 1.0 mils) 3.8 m²/ltr at 200 µm (154 ft²/gal at 8.0 mils) 1.5 m²/ltr at 500 µm (62 ft²/gal at 20.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 192 g/l (1,6 lbs/gal) Thinner 2 : 230 g/l (13 oz/gal: 2,1 lbs./gal) Thinner 213 : 251 g/l (13 oz/gal: 2,1 lbs/gal) Thinner 33 : 248 g/l (16 oz/gal: 2,2 lbs/gal) Utilice disolvente Thinner 76 hasta 16 oz por galón donde se requieran disolventes no fotocatalíticamente reactivos.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 204°C (399°F) No continuo: 204°C (399°F) La decoloración y la pérdida de brillo ocurren por encima de 93°C (200°F) pero no afectan a las prestaciones del producto.
Resistencia Bajo Aislamiento	Continuo: 149°C (300°F) La decoloración y pérdida de brillo ocurren por encima de 93°C (200°F), pero no afectan a las prestaciones del producto.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Limitaciones	Los revestimientos epoxi pueden perder brillo, decolorarse y formar polvo blanquecino superficial cuando se exponen a la luz solar.
	No aplicar sobre revestimientos acrílicos o alquídicos. Si la decoloración es inaceptable, se puede aplicar un revestimiento de acabado.
	Utilice solo colores fabricados en fábrica para zonas de salpicaduras o servicio de inmersión.
Capas de Acabado	Puede estar recubierto con acrílicos, epoxi o poliuretanos dependiendo de la exposición y la necesidad.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del revestimiento.
Acero	Inmersión: ISO 8501-1 Sa 2½ (NACE No. 2/SSPC-SP10) Perfil rugosidad: 75-100 micras (3-4 mil) No Inmersión: ISO 8501-1 Sa 2 (NACE No. 3/SSPC-SP6) Perfil rugosidad: 50-75 micras (2-3 mil) ISO 8501-1 St2, St3 (SSPC-SP2, SP3 o SP15) son métodos de limpieza adecuados para exposiciones ambientales suaves (no inmersión) y retoques.
Acero Galvanizado	Chorro abrasivo según SSPC-SP16 para lograr un perfil de rugosidad mínimo de 50-75 micras (2-3 mil).
Hormigón o Bloque de Hormigón	NACE No. 6/SSPC-SP13 y crear un perfil de superficie de ICRI CSP 3 a 4.
Superficies Previamente Pintadas	Lijar ligeramente para eliminar el brillo y dar rugosidad a la superficie. La pintura existente debe alcanzar una calificación mínima de 3A de acuerdo con la prueba de adhesión "X-Cut" ASTM D3359.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar A y B por separado, luego combinar y mezcla con energía. Luego, añada lentamente el aditivo de fibra de Vidrio y mezcla con energía 3-5 minutos. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
Dilución	Pulverización: Hasta 10% con diluyente Thinner 2 (13 onzas/gal) Brocha: Hasta 12% con diluyente Thinner 33 (16 onzas/gal) Superficies Verticales: Hasta 10% con diluyente Thinner 213, 2, 33 (13 onzas/gal) El diluyente Thinner 33 puede usarse para pulverizar en condiciones de calor/viento. El uso de diluyentes que no sean 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. *Ver valores de COV para los límites de dilución.
Ratio	1:1 (A y B) en volumen más 4,5 kg (1,67 L) aproximadamente de escamas de fibra de vidrio por envase de 20 L
Vida Útil de la Mezcla	890 GF 3 horas a 75°F (24°C) El tiempo de vida útil termina cuando el revestimiento pierde cuerpo y comienza a descolgar. 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 en fabricantes como Binks, DeVilbiss, Graco y WIWA.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores duales, manguera de material de mínimo 9,53 mm (3/8") de diámetro interior, punta de fluido de 2,79 mm (0,110") 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: 9,53 mm (3/8") diámetro interno (mín.) Tamaño de boquilla: 0,63-0,89 mm (0,025"-0,035") Presión de salida: 152- 172 bar (2200-2500 psi) *Se recomiendan empaques de teflón y están disponibles del fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	Pueden ser necesarias varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de la película seca recomendado y una adecuada cubrición.
Brocha	Utilice una brocha de cerdas medianas solo para retoques y recorte a brocha en las soldaduras.
Rodillo	No recomendado

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación rápida 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.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Repintar	Secado para Aplicar Capa de Acabado c/ Otros Acabados	Curado Final General
10°C (50°F)	12 Horas	24 Horas	3 Días
16°C (60°F)	8 Horas	16 Horas	2 Días
24°C (75°F)	4 Horas	8 Horas	24 Horas
32°C (90°F)	2 Horas	4 Horas	16 Horas

Un mayor espesor de la película seca, ventilación insuficiente y/o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos y podrían resultar en el atrapamiento de solvente y fallas prematuras. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, causar decoloración y resultar en una mancha en la superficie. Cualquier mancha o alteración de color debe ser removido por lavado con agua antes de volver a aplicar. Durante condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se realice mientras las temperaturas están en aumento. **Los tiempos máximos de repintado/capa de acabado son de 30 días para epoxis y 90 días para poliuretanos a 24°C (75°F).** Si se han excedido los tiempos máximos de repintado, la superficie debe ser erosionada mediante chorro de barrido o lijado para crear un perfil de anclaje mecánico antes de la aplicación de capas adicionales.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Utilice disolvente Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

Seguridad

Lea y siga todas las advertencias de precaución en esta hoja de datos del producto PDS y en la hoja de seguridad SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y aplicar crema protectora en la cara, manos y en todas las áreas expuestas.

Ventilación

Cuando se utiliza como revestimiento de tanque o en áreas cerradas, se debe asegurar una adecuada 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 vapores de solventes alcance el límite inferior de explosividad 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 si no puede monitorear los niveles, utilice un respirador de aire suministrado aprobado por MSHA/NIOSH.

Precaución

Este producto contiene solventes inflamables. Manténlo alejado de chispas y llamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben hacerse y ponerse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existan riesgos de explosión, se deberá requerir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y que usen zapatos conductores y anti-chispa.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento

Parte A: 36 meses a 24°C (75°F)
 Parte B: 15 meses a 24°C (75°F)
 Aditivo de escamas fibra de vidrio - 60 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)

Parte A 10 litros
 Parte B 10 litros
 Fibra de vidrio: 6 kg

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4-43°C (40°-110°F) 0-100% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 32°C (89°F) Parte B: 23°C (73°F) N/A para aditivo de fibra de vidrio Mezcla: 26°C (78°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 COMERCIALIZACIÓN 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.