

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Epoxi amina cicloalifática reforçado com fibra de vidro
Descrição	Um revestimento epóxi reforçado com fibra de vidro e quimicamente resistente com uma ampla versatilidade em todos os mercados industriais. É autoimprimante. O reforço de vidro melhora a resistência interna do filme, a dureza, o impacto e a resistência à abrasão. É frequentemente utilizado em serviços severos (acima ou abaixo da linha de flutuação) em aplicações marítimas onde se desejam estas qualidades de resistência.
Caraterísticas	• Excelente resistência química • Características tolerantes à preparação da superfície para aplicações menos severas • Versão de baixa temperatura: 890 LT GF • Autoimprimante e possibilidade de uso como primário/acabamento • Excelente resistência à abrasão e dureza • Cumpre com as regulamentações AIM atuais sobre COV • Serviço antiderrapante com agregados de enchimento opcionais
Cor	C900 (Negro), S800 (Branco), C703 (Cinza), C705 (Cinza claro), 0500 (Vermelho tijolo), 5555 (Vermelho de segurança), 0200 (Bege), 6666 (Amarelo de segurança), 1675 (Amarelo de incêndio) Outros cores podem estar disponíveis a pedido. Contacte o seu representante da Carboline para verificar a disponibilidade.
Acabamento	Mate (0-10)
Primário	Normalmente autoimprimante. Pode ser aplicado sobre primários epóxi.
Espessura do filme seco	203 - 508 microns (8 - 20 mils) por camada
Volume de sólidos	Por Volume 77% +/- 2%
Redimento teórico	30.3 m ² /l at 25 microns (1235 ft ² /gal at 1.0 mils) 3.8 m ² /l at 200 microns (154 ft ² /gal at 8.0 mils) 1.5 m ² /l at 500 microns (62 ft ² /gal at 20.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : 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) Utilize o solvente Thinner 76 até 16 oz por galão onde sejam necessários solventes não fotocataliticamente reativos.
Resistência à temperatura seca	Em contínuo: 204°C (399°F) Não-contínuo: 204°C (399°F) A descoloração e a perda de brilho ocorrem acima de 93°C (200°F), mas não afetam as prestações do produto.
Resistência sob isolamento	Em contínuo: 149°C (300°F) A descoloração e a perda de brilho ocorrem acima de 93°C (200°F), mas não afetam as prestações do produto.

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Limitações	Os revestimentos epóxi podem perder brilho, desbotar e formar pó esbranquiçado superficial quando expostos à luz solar. Não aplicar sobre revestimentos acrílicos ou alquídicos. Se o desbotamento for inaceitável, pode-se aplicar um revestimento de acabamento. Utilize apenas cores fabricadas em fábrica para zonas de salpicos ou serviço de imersão.
Acabamentos	Pode estar revestido com acrílicos, epóxi ou poliuretanos dependendo da exposição e da necessidade.

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral	As superfícies devem estar limpas e secas. Utilize métodos adequados para eliminar a sujeira, o pó, o óleo e todos os demais contaminantes que possam interferir na adesão do revestimento.
Aço	Imersão: ISO 8501-1 Sa 2½ (NACE No. 2/SSPC-SP10) Perfil de rugosidade: 75-100 micras (3-4 mil) Não Imersão: ISO 8501-1 Sa 2 (NACE No. 3/SSPC-SP6) Perfil de rugosidade: 50-75 micras (2-3 mil) ISO 8501-1 St2, St3 (SSPC-SP2, SP3 ou SP15) são métodos de limpeza adequados para exposições ambientais suaves (não imersão) e retoques.
Aço Galvanizado	Decapagem abrasiva de acordo com SSPC-SP16 para alcançar um perfil de rugosidade mínimo de 50-75 micras (2-3 mil).
Betão ou CMU	NACE n.º 6/SSPC-SP13 e criar perfil de superfície de ICRI CSP 3 a 4.
Superfícies pintadas anteriormente	Lixar ligeiramente para eliminar o brilho e dar rugosidade à superfície. A pintura existente deve alcançar uma classificação mínima de 3A de acordo com o teste de adesão "X-Cut" ASTM D3359.

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Misturar A e B separadamente, depois combinar e misturar com energia. Em seguida, adicione lentamente o aditivo de fibra de vidro e misture com energia durante 3-5 minutos. NÃO REALIZAR MISTURAS PARCIAIS.
Diluição	Pulverização: Até 10% com diluente Thinner 2 (13 onças/gal) Trincha: Até 12% com diluente Thinner 33 (16 onças/gal) Superfícies Verticais: Até 10% com diluente Thinner 213, 2, 33 (13 onças/gal) O diluente Thinner 33 pode ser utilizado para pulverizar em condições de calor/vento. O uso de diluentes que não sejam os fornecidos ou recomendados pela Carboline pode afetar negativamente o desempenho do produto e anular a garantia do produto, expressa ou implícita. *Ver valores de COV para os limites de diluição.
Relação de mistura	1:1 (A e B) em volume mais 4,5 kg (1,67 L) aproximadamente de flocos de fibra de vidro por embalagem de 20 L
Vida de mezcla	890 GF 3 horas a 75°F (24°C) O tempo de vida útil termina quando o revestimento perde corpo e começa a descolar. Os tempos de vida útil serão menores a temperaturas mais altas.

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Aplicação de Spray (Geral)	Este é um revestimento de alta solidez e pode exigir ajustes nas técnicas de pulverização. A espessura do filme húmido é facilmente alcançada. O seguinte equipamento de pulverização foi considerado adequado e está disponível em fabricantes como Binks, DeVilbiss, Graco e WIWA.
Pistola Convencional	Calderim de pressão equipado com reguladores duais, mangueira de material de mínimo 9,53 mm (3/8") de diâmetro interior, ponta de fluido de 2,79 mm (0,110") de diâmetro interior e tampa de ar apropriada.
Pistola sem ar	Relação da bomba: 30:1 (mín.)* Caudal de saída: 11,36 LPM (3,0 GPM) (mín.) Mangueira de material: 9,53 mm (3/8") diâmetro interno (mín.) Tamanho do bico: 0,63-0,89 mm (0,025"-0,035") Pressão de saída: 152- 172 bar (2200-2500 psi) *Recomenda-se o uso de vedações de teflon, disponíveis junto do fabricante da bomba.
Thincha e rolo (Geral)	Podem ser necessárias várias camadas para obter a aparência desejada, a espessura da película seca recomendada e uma adequada cobertura.
Trincha	Utilize uma trincha de cerdas médias apenas para retoques e recorte de trincha nas soldaduras.
Rolo	Não recomendado

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
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 produto requer simplesmente que a temperatura do substrato esteja acima do ponto de orvalho. A condensação devido a temperaturas do substrato abaixo do ponto de orvalho pode causar ferrugem instantânea no aço preparado e interferir na adesão correta ao substrato. Podem ser necessárias técnicas de aplicação especiais acima ou abaixo das condições normais de aplicação.

CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Secar para revestir	Seca para Acabamentos/ Outros Acabamentos	Cura Final Geral
10°C (50°F)	12 Horas	24 Horas	3 Dias
16°C (61°F)	8 Horas	16 Horas	2 Dias
24°C (75°F)	4 Horas	8 Horas	24 Horas
32°C (90°F)	2 Horas	4 Horas	16 Horas

Uma maior espessura da película seca, ventilação insuficiente e/ou temperaturas mais baixas requererão tempos de cura mais longos e poderão resultar na aprisionamento de solvente e falhas prematuras. A humidade excessiva ou a condensação na superfície durante a cura podem interferir na cura, causar descoloração e resultar numa mancha na superfície. Qualquer mancha ou alteração de cor deve ser removida por lavagem com água antes de reaplicar. Durante condições de alta humidade, recomenda-se que a aplicação seja feita enquanto as temperaturas estão a aumentar. **Os tempos máximos de repintura/camada de acabamento são de 30 dias para epóxis e 90 dias para poliuretanos a 24°C (75°F).** Se os tempos máximos de repintura forem ultrapassados, a superfície deve ser erosionada através de jato de areia ou lixamento para criar um perfil de ancoragem mecânica antes da aplicação de camadas adicionais.

Carboguard 890 GF

FICHA DE PRODUTO



LIMPEZA E SEGURANÇA

Limpeza	Utilize solvente Thinner 2 ou Acetona. Em caso de derrame, absorva e descarte de acordo com as regulamentações locais aplicáveis.
Segurança	Leia e siga todos os avisos de precaução nesta folha de dados do produto PDS e na folha de segurança SDS deste produto. Utilize as precauções de segurança habituais. Pessoas hipersensíveis devem usar vestuário de proteção, luvas e aplicar creme de proteção no rosto, mãos e em todas as áreas expostas.
Ventilação	Quando utilizado como revestimento de tanque ou em áreas fechadas, deve-se garantir uma adequada circulação de ar durante e após a aplicação até que o revestimento esteja curado. O sistema de ventilação deve ser capaz de prevenir que a concentração de vapores de solventes atinja o limite inferior de explosividade para os solventes utilizados. O usuário deve testar e monitorizar os níveis de exposição para assegurar que todo o pessoal esteja abaixo das diretrizes. Se não tiver a certeza ou se não puder monitorizar os níveis, utilize um respirador de ar fornecido aprovado pelo MSHA/NIOSH.
Atenção	Este produto contém solventes inflamáveis. Mantenha-o afastado de faíscas e chamas abertas. Todo o equipamento e instalações elétricas devem ser realizados e aterrados de acordo com o Código Elétrico Nacional. Em áreas onde existam riscos de explosão, deve ser exigido aos trabalhadores que utilizem ferramentas não ferrosas e usem sapatos condutores e anti-faiscante.

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade	Parte A: 36 meses a 24°C (75°F) Parte B: 15 meses a 24°C (75°F) Aditivo de escamas de fibra de vidro - 60 meses a 24°C (75°F) *Prazo de validade: (prazo de validade real declarado) quando mantido nas condições de armazenamento recomendadas e em recipientes originais não abertos.
Peso de envio (aproximado)	Parte A 10 litros Parte B 10 litros Fibra de vidro: 6 kg
Temperatura de Armazenamento & Humidade	4-43°C (40°-110°F) 0-100% Humidade relativa
Ponto de Inflamação (Setaflash)	Parte A: 32°C (89°F) Parte B: 23°C (73°F) N/A para aditivo de fibra de vidro Mistura: 26°C (78°F)
Armazenamento	Armazenar em interiores.

WARRANTY

Tanto quanto é do nosso conhecimento, os dados técnicos aqui contidos são verdadeiros e exactos à data da publicação e estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. O utilizador deve contactar a Carboline para verificar a exatidão antes de especificar ou encomendar. Não é dada ou implícita qualquer garantia de exatidão. A Carboline garante que os nossos produtos estão isentos de defeitos de fabrico, de acordo com os procedimentos de controlo de qualidade aplicáveis da Carboline. ESTA GARANTIA NÃO É VÁLIDA QUANDO O PRODUTO NÃO FOR: (1) APLICADO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA CARBOLINE, E/OU (2) CORRECTAMENTE ARMAZENADO, CURADO E UTILIZADO EM CONDIÇÕES NORMAIS DE FUNCIONAMENTO. A Carboline não assume qualquer responsabilidade pela cobertura, desempenho, lesões ou danos resultantes da utilização do produto. Se este produto não funcionar conforme especificado após inspeção por um representante da Carboline durante o período de garantia, a única obrigação da Carboline, se houver, é substituir o(s) produto(s) Carboline comprovadamente defeituoso(s) ou reembolsar o preço de compra do(s) mesmo(s), a critério exclusivo da Carboline. A Carboline não será responsável por quaisquer outras perdas ou danos. Esta garantia exclui (1) mão de obra e custos de mão de obra para a aplicação ou remoção de qualquer produto, e (2) quaisquer danos incidentais ou consequentes, quer sejam baseados na violação da garantia expressa ou implícita, negligência, responsabilidade estrita ou qualquer outra teoria legal. A CARBOLINE NÃO OFERECE QUALQUER OUTRA GARANTIA DE QUALQUER TIPO, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM. Todas as marcas registadas acima referidas são propriedade da Carboline International Corporation, salvo indicação em contrário. O texto integral desta Ficha de Dados do Produto, bem como os documentos dela derivados, foram redigidos em inglês e, para efeitos legais, prevalece a versão inglesa.