

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi mastic curado con fenalcamina relleno de aluminio
<b>Descripción</b>	Revestimiento epoxi relleno de aluminio con altas prestaciones que tiene una excelente resistencia a la exposición al agua dulce y salada, exhibe una excelente tolerancia superficial, capacidad de curado a baja temperatura y una respuesta de curado muy rápida para un rápida puesta en servicio. Este revestimiento epoxi pigmentado con aluminio laminar también contiene un refuerzo de escamas inertes (óxido de hierro micáceo) para mejorar la resistencia de la película, las propiedades de barrera y las prestaciones generales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Incorpora escamas laminares de aluminio para proporcionar una protección de barrera excepcional</li> <li>• Alto contenido de sólidos, bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles COV</li> <li>• Curado a baja temperatura</li> <li>• Excelentes propiedades humectantes</li> <li>• Excelente tolerancia superficial</li> <li>• Excelente tolerancia a la humedad después de la aplicación</li> <li>• Respuesta de curado rápida</li> <li>• Excelente opción para el retoque de campo de imprimaciones ricas en zinc y acero galvanizado</li> <li>• Adecuado para el servicio de inmersión en agua dulce o salada después de 2 horas de curado @ 24°C (75 °F)</li> </ul>
<b>Color</b>	Aluminio (C901)
<b>Brillo</b>	Semibrillante
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de Película Seca</b>	127 - 254 µm (5 - 10 mils) por capa
<b>Sólidos en Volumen</b>	Por volumen 80% +/- 2%
<b>Valores HAP</b>	Envasado: 1,63 lbs/solid gal
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>31.5 m<sup>2</sup>/ltr at 25 µm (1283 ft<sup>2</sup>/gal at 1.0 mils)          6.3 m<sup>2</sup>/ltr at 125 µm (257 ft<sup>2</sup>/gal at 5.0 mils)          3.1 m<sup>2</sup>/ltr at 250 µm (128 ft<sup>2</sup>/gal at 10.0 mils)          Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores COV</b>	<p><b>Envasado</b> : 172 g/l          Thinner 2 : 248 g/l (16 oz/gal: 2.07 lbs/gal)</p>
<b>Resistencia a Temp. Seca</b>	<p>Continuo: 93°C (199°F)          No continuo: 121°C (250°F)</p>
<b>Limitaciones</b>	Los epoxis pierden brillo, se decoloran y, finalmente, forman polvo blanquecino con la exposición a la luz solar.
<b>Capas de Acabado</b>	Acrílicos, Alquídicos, Epoxis, Poliuretanos.
<b>Resistencia a Temp. Húmeda</b>	La resistencia a la temperatura de inmersión depende de la exposición. Consultar con el Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

# Carbomastic 615 AL

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Todas las superficies para recubrir deben estar limpias. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del revestimiento de acuerdo con SSPC-SP 1 y siga las directrices indicadas a continuación.
<b>Acero</b>	<u>inmersión</u> : ISO 8501-1 Sa 2½ (NACE No. 2/SSPC-SP 10) con perfil de rugosidad de 50-75 micras (2,0-3,0 mil). <u>No inmersión</u> : ISO 8501-1 Sa 2 (NACE No. 3/SSPC-SP 6) con perfil de rugosidad de 50-75 micras (2,0-3,0 mil) para una máxima protección. ISO 8501-1 St2, St3, Sa 1 (SSPC-SP 2, SSPC-SP 3, NACE No. 4/SSPC-SP 7) o NACE/SSPC WJ-1 a WJ-4 también pueden ser métodos aceptables. Para métodos alternativos, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Carboline.
<b>Hormigón</b>	El hormigón se diseñará, colocará, curará y preparará de acuerdo con la norma NACE n.º 6/SSPC-SP 13, última edición. Lijar para eliminar toda la lechada, el hormigón suelto, etc. y para crear un perfil de rugosidad de acuerdo con el estándar ICRI CSP para el sistema de revestimiento.
<b>Metales no Ferrosos</b>	El perfil de rugosidad debe ser de 38 a 76 micras (1,5 a 3 mils) y se logra mejor mediante chorreado abrasivo de acuerdo con SSPC-SP16 para exposición atmosférica o SSPC-SP17 para entornos de inmersión.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Mezclar por separado y luego combinar y mezclar en las siguientes proporciones: 1 Gallon Kit = Part A: 0,8 Gallon; Part B: 0,2 Gallons 5 Gallon Kit = Part A: 4 Gallons; Part B: 1 Gallon
<b>Dilución</b>	Diluir hasta un 12% en volumen con Carboline Thinner 2.
<b>Ratio</b>	4:1 en volumen (Parte A y Parte B)
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	1½ horas a 24°C (75°F) y menos tiempo a temperaturas más altas. La vida útil de la mezcla termina cuando se vuelve demasiado espesa para ser usada.

## 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>General</b>	A continuación, se enumeran las pautas generales del equipo para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones a estas indicaciones para lograr los resultados deseados.
<b>Aplicación por Aspersión (General)</b>	Sostener la pistola a 30-35 cm en ángulo recto de la superficie.
<b>Aspersión Convencional</b>	Equipo de presión equipado con reguladores, manguera de 9,53 mm (3/8") de diámetro interno mínimo, tamaño de la boquilla 1,8 mm (0,070") y cabezal de aire apropiado.

## 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>Airless</b>	Ratio de bomba: 30:1 min Caudal de salida: 9,5 LPM min. (2,5 GPM min.) Manguera: 9,5 mm min. diámetro interno (3/8" D.I min.) Tamaño de la boquilla: 0,43-0,53 mm (0,017"-0,021") Presión de salida: 140-175 kg/cm2 (2030-2538 psi) Utilice una manguera de material de diámetro interno máximo de 12,7 mm (1/2") * Las empaquetaduras de PTFE se recomiendan y están disponibles en el fabricante de la bomba.
----------------	---

<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se recortan soldaduras. Es posible que se requieran múltiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y una cubrición adecuada. Evite aplicar la brocha o el rodillo en exceso. Para obtener los mejores resultados, aplicar dentro de los 10 minutos a 24°C (75 °F). Diluir hasta un 11% en volumen con Carboline disolvente Thinner 2. Utilice una cubierta de rodillo sintético de pelo corto con núcleo resistente a los disolventes.
-----------------------------------	--

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato estén por encima del punto de rocío. Para condiciones de inmersión, se recomienda seguir este procedimiento. Es posible que se requieran técnicas especiales de dilución y aplicación por encima o por debajo de las condiciones normales. No aplicar sobre sustratos mojados/condensado o con hielo o formación de cristales de hielo. Deshumidificar o subir la temperatura para eliminar el hielo en el sustrato.

## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Aplicar Capa de Acabado Mínima	Tiempo Máximo para Repintado	Curado Mínimo para Servicio para Inmersión
-7°C (19°F)	72 Horas	45 Días	7 Días
2°C (36°F)	17 Horas	30 Días	2 Días
16°C (61°F)	8 Horas	15 Días	3 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	7 Días	1 Hora
32°C (90°F)	90 Minutos	3 Días	1 Hora

Estos tiempos se han calculado para espesores de película seca de 125-250 µm (5-10 mils) por capa. 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. Sobre requerimientos relacionados con curados acelerados contacte el Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar disolvente Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
-----------------	---

# Carbomastic 615 AL

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Seguridad</b>	Lea y siga las precauciones de esta hoja técnica y de la hoja de seguridad SDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales.
<b>Ventilación</b>	Cuando se usa como revestimiento de tanque o en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor del disolvente alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Los usuarios deben probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de las recomendaciones. Si no está seguro o no puede controlar los niveles, use un respirador de aire suministrado aprobado por MSHA/NIOSH.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas.

## ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de Almacenamiento</b>	Parte A: 12 meses a 24°C (76°F) Parte B: 24 meses a 24°C (76°F) Vida útil real declarada cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.
<b>Peso de Envío (Aproximado)</b>	Envase 15L: 27,5 kg
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	4-38°C (40-100°F) 0-95% Humedad relativa
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: 43°C (110°F) Parte B: 32°C (90°F) Mezclado: 39°C (103°F) Thinner 2: -5°C (23°F)
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en el interior. MANTENER SECO

## 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.