

Descripción del Producto

| | |
|-----------------------------------|---|
| Tipo Genérico | Monocomponente silicona de acabado. |
| Descripción | Acabado de alto rendimiento para superficies expuestas a altas temperaturas. Adecuado para servicios entre 204°C y 538°C (400°F - 1000°F). La estabilidad del color dependerá de la temperatura máxima seleccionada. Requiere curado con calor. |
| Características | <ul style="list-style-type: none"> Resistente a choque térmico severo. Excelente comportamiento a largo plazo al aplicarse sobre imprimantes inorgánicos de zinc. Secado al aire a temperatura ambiente (las propiedades de la película terminan de conformarse tras el curado con calor). |
| Color | Aluminio (C901). La alineación de los cristales de aluminio en el acabado dependen en gran medida de las técnicas y condiciones de aplicación. Deben tomarse las precauciones necesarias para mantener las condiciones de trabajo lo más constantes posibles para minimizar las variaciones en el acabado final. Se recomienda emplear el material de un mismo lote para un mismo trabajo para evitar variaciones de un lote a otro. |
| Acabado | Brillante |
| Imprimación | Inorgánicos de zinc. No se necesita ninguna imprimación sobre acero inoxidable o aluminio. |
| Espesor de Película Seca | 38 - 50 µm (1.5 - 2 mils) por capa. No superar las 50 µm (2.0 mils) en una sola capa. Se recomiendan dos capas al aplicar sobre acero inoxidable y una o dos capas para inorgánicos de zinc. |
| Sólidos en Volumen | Por volumen 30% +/- 2% |
| Rendimiento Teórico | 11.8 m ² /Ltr at 25 µm (481 ft ² /gal at 1.0 mils) 7.9 m ² /Ltr at 38 µm (321 ft ² /gal at 1.5 mils) 5.9 m ² /Ltr at 50 µm (241 ft ² /gal at 2.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación. |
| Valores COV | Envasado : 604 g/Ltr (5.04 lbs/gal) Thinner #10 : 632 g/Ltr (5.27 lbs/gal) Thinner #235 : 492 g/Ltr (4.1 lbs/gal) |
| Resistencia a Temp. Húmeda | Continuo: 538°C (1000°F) No continuo: 649°C (1200°F) |
| Limitaciones | <ul style="list-style-type: none"> No recomendado para servicio en inmersión. No superar el espesor recomendado. Un excesivo espesor de película puede generar ampollas y delaminado cuando se produzcan aumentos de temperatura. |
| Capas de Acabado | No aplicar |

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 con la adhesión del recubrimiento. |
| Acero | Seguir las instrucciones de preparación de la superficie recomendadas. Al aplicar directamente sobre acero chorrear hasta SSPC-SP10 (ISO 8501-1 – Sa 2½) con un perfil de anclaje de entre 12-37 µm (0.5 a 1.5 mils). |
| Aluminio | Se recomienda limpieza mediante abrasión por chorreo hasta SSPC-SP 7 (ISO 8501-1 – Sa 2½). |
| Acero Inoxidable | Para obtener un perfil de anclaje de 12 - 37 µm (0.5 a 1.5 mils) aplicar chorreado de abrasión. |

Mezclado y Dilución

| | |
|-----------------|--|
| Mezclado | Mezclar enérgicamente hasta obtener uniformidad y consistencia. Evitar atrapamientos de aire excesivos. |
| Dilución | No suele ser necesario. Pero puede ser diluido hasta un 25% en volumen con Thinner #235 para aplicaciones en caliente que superen los 66°C (150°F) y aplicaciones de capa de rociado (<i>mist coat</i>). Puede ser diluido hasta un 12% en volumen con Thinner #10. El empleo de 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. |

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) | El siguiente equipo de aspersión se considera adecuado para la aplicación del producto. Es preferible la aspersión de forma convencional. Nota: Otros procesos o métodos de aplicación pueden dar resultados poco uniformes o de apariencia rayada en los productos que contengan aluminio. |
| Aspersión Convencional | Emplear DeVilbiss P-MBC, aguja y boquilla, y cabezal de aire 704 o similar. Emplear el volumen de aire apropiado para una adecuada actuación del equipo. Mantener la pistola en ángulo recto a unos 25-130 cm de la superficie. Solapar cada pasada un 50%. |
| Brocha y Rodillo (General) | Recomendado para pequeñas áreas donde la aplicación mediante spray no esté permitida. Evitar repintado excesivo o la apariencia no será uniforme. |
| Brocha | Emplear brocha de cerda mediana. |
| Rodillo | Emplear rodillo de pelo corto de mohair con núcleo fenólico. |

Condiciones de Aplicación

| Condición | Material | Superficie | Ambiente | Humedad |
|-----------|-------------|---------------|--------------|---------|
| Mínimo | 13°C (55°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 0% |
| Máximo | 35°C (95°F) | 149°C (300°F) | 49°C (120°F) | 90% |

Este producto requiere únicamente que la temperatura de superficie esté por encima del Punto de Rocío. La condensación debida a una temperatura de superficie inferior al Punto de Rocío, puede provocar deterioro súbito en la superficie preparada e interferir en la adherencia.

Tiempos de Curado

| Temp. de Superficie | Secado para Manipular | Secado para Autorecubrimiento | Secado al Tacto |
|---------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------|
| 24°C (75°F) | 8 Horas | 4 Horas | 1 Hora |

Estos tiempos se han calculado para espesores de película seca recomendada. Si el espesor de la película es mayor, la ventilación insuficiente o las temperaturas mayores o menores, los tiempos de curado serán más prolongados y podrá producirse atrapamiento de disolvente y un fallo prematuro. La humedad o condensación excesiva en superficie durante el curado pueden interferir en el curado, provocando decoloración. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación durante la subida de temperaturas. Si se ha excedido el tiempo máximo de repintado, la superficie debe ser erosionada o lijada antes de aplicar capas adicionales.

Seco para manipular: La dureza y propiedades finales del recubrimiento no son alcanzadas hasta completar el curado por calor.

Curado final: Se debe curar a 200°C (400°F) para obtenerlas propiedades óptimas. Tras 2 horas a 25°C (75°F) la temperatura puede ir aumentando lentamente hasta 200°C (400°F). Mantener la temperatura entre 176°C (350°F) y 232°C (450°F) durante 2 horas. A continuación el recubrimiento podrá ser empleado en servicio.

Limpieza y Seguridad

| | |
|--------------------|--|
| Limpieza | Emplear Carboline Thinner #2. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables. |
| Seguridad | Lea y siga las precauciones de esta Ficha Técnica y de la Ficha de Seguridad MSDS de este producto. Deben emplearse las precauciones e seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, manos y toda la superficie del cuerpo expuesta. |
| Ventilación | Cuando sea empleado como revestimiento de tanques o en espacios cerrados, debe 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 vapores de los disolventes alcance un límite de explosión inferior para los disolventes empleados. Además de procurar una ventilación adecuada, todo personal implicado debe utilizar las mascarillas apropiadas. |

Envase, Manejo y Almacenamiento

| | |
|--|--|
| Vida de Almacenamiento | 12 meses a 25°C (77°F) Vida de almacenamiento siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir |
| Peso de Envío (Aproximado) | Kit de 20 litros - 27 Kg. Aprox |
| Temperatura y Humedad de Almacenamiento | Entre 4°C - 38°C (40°F - 100°F) 0-90% Humedad Relativa |
| Punto de Inflamación (Setaflash) | 20°C (68°F) |
| Almacenamiento | Almacenar en interior |

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.