

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Imprimación epoxi poliamida de dos componentes que contiene fosfato de zinc
<b>Descripción</b>	Carboguard E 19 Primer es una imprimación epoxi versátil con excelente resistencia a las sales, al agua y a LOS álcalis. Muy buena resistencia a ácidos suaves y disolventes.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente resistencia a la corrosión</li> <li>• La película curada es dura y resistente a la abrasión</li> <li>• Utilizado al 40% diluido como capa de sellado sobre silicato de zinc y acero metalizado</li> <li>• Excelente adherencia al aluminio</li> <li>• Ampliamente utilizado en las industrias petroquímica, instalaciones en alta mar "offshore" e industria marina</li> </ul>
<b>Color</b>	Rojo y gris
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de Película Húmeda</b>	60 – 400 µm por capa, normalmente 150 µm
<b>Espesor de Película Seca</b>	30 - 200 µm (1.18 - 7.87 mils) por capa Normalmente 75 µm
<b>Sólidos en Volumen</b>	En volumen: 50 ± 2%
<b>Rendimientos Teóricos</b>	5,0 m <sup>2</sup> /l a 100 µm Sin contar las pérdidas en la mezcla y la aplicación
<b>Valores COV</b>	<b>Envasado</b> : 440 g/l
<b>Resistencia a Temp. Seca</b>	Continuo: 120°C (248°F) No continuo: 150°C (302°F)
<b>Limitaciones</b>	No se recomienda para el servicio de inmersión en ácidos fuertes o exposiciones en áreas donde no es deseable la formación de polvo blanquecino por la radiación solar
<b>Capas de Acabado</b>	Puede estar recubierto con epoxi, vinilo, poliuretano u otros revestimientos según lo recomendado por Carboline

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	La superficie debe estar limpia y seca. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del revestimiento.
<b>Acero</b>	Granallado abrasivo según ISO 8501-1 Sa 2 ½ mín. Alternativamente, el chorro de agua a ultra alta presión según ISO 8501-4 Wa 2 ½ (NACE/SSPC WJ-2). Oxidación instantánea máxima moderada.
<b>Hormigón</b>	El hormigón debe estar curado al menos 28 días a 24 °C y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar las superficies de acuerdo con ASTM D42582 Limpieza de superficies de hormigón y ASTM D4259 Desgaste del hormigón. Los huecos en el hormigón pueden requerir un relleno de la superficie.

# Carboguard E 19 Primer

## FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



### MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Mezclar enérgicamente por separado, luego agregue la parte B a la parte A y vuelva a mezclar con potencia. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
<b>Dilución</b>	Pulverizar: Hasta un 40% con el diluyente Thinner 15 (alternativo Thinner 2). Brocha y rodillo: Hasta un 40% con el diluyente Thinner 15 (alternativo Thinner 33).
<b>Ratio</b>	En volumen 4,7:1 (A y B)

**Vida Útil de la Mezcla** | 6 horas a 23°C y mayor a temperaturas más bajas

### 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.

**General** | Los siguientes equipos de pulverización se han considerado adecuados y están disponibles en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.

**Airless** | Relación de la bomba: 30:1 (min.)\*  
Caudal de salida: 11,36 LPM (3.0 GPM) (mín.)  
Manguera de material: 9,53 mm (3/8") de diámetro interno (mín.)  
Boquillas: 0,38-0,53 mm (0,015-0,021")  
Presión de salida: 138 bar (2000 psi)  
Tamaño del filtro: malla 60 mesh

\* Se recomiendan utilizar empaquetaduras de teflón y están disponibles en el fabricante de la bomba

**Brocha y Rodillo (General)** | Para áreas pequeñas y recorte a brocha. Es posible que se requieran varias capas para obtener la apariencia deseada y el espesor recomendado de la película seca.

**Brocha** | Usar una brocha de cerdas medianas

**Rodillo** | Utilice un rodillo de núcleo fenólico de pelo mediano

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	5°C (41°F)	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
Máximo	40°C (104°F)	50°C (122°F)	50°C (122°F)	85%

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato sean 3 °C por encima del punto de rocío. La condensación debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado al Tacto	Secado para Repintar	Curado Final
5°C (41°F)	4 Horas	20 Minutos	21 Días
15°C (59°F)	2 Horas	15 Horas	14 Días
25°C (77°F)	1 Hora	5 Horas	10 Días

Estos tiempos se basan en un espesor de la película seca (DFT) de 75 µm. Un mayor espesor de película, una ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán un curado más prolongado y podrían resultar en atrapamiento de solvente y fallas prematuras.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar disolvente Carboline Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de acuerdo con la normativa local aplicable.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las declaraciones de precaución en esta hoja de datos del producto PDS y en la hoja de datos de seguridad del producto SDS. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y use crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que el vapor de disolvente alcance la concentración límite inferior de explosión de los disolventes utilizados.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. El equipo y las instalaciones eléctricas deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con las normativas. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y zapatos conductores y que no produzcan chispas.

## ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de Almacenamiento</b>	Parte A: 24 meses a 24°C Parte B: 36 meses a 24°C
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	5° - 45°C 0 - 95% Humedad relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores
<b>Envase</b>	Parte A: 13,3 litros Parte B: 6,7 litros

## 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.