

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Revestimiento epoxi modificado de dos componentes.
<b>Descripción</b>	Carbomastic 18 FC Metallic es un revestimiento de alta resistencia y alto espesor de la película para la protección del acero en ambientes corrosivos. Contiene un refuerzo adicional de cargas (óxido de hierro micáceo) para mejorar las propiedades de resistencia por efecto barrera. Carbomastic 18 FC Metallic es excelente para el uso a bajar temperaturas.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelentes prestaciones en inmersión tanto en agua dulce como en agua de mar. Adecuado como revestimiento preventivo de la oxidación en tanques de lastre.</li> <li>• Con óxido de hierro micáceo (MIO) para proporcionar propiedades adicionales de efecto barrera y resistencia a la corrosión.</li> <li>• Ideal para instalaciones submarinas, estructura metálicas en alta mar (jackets) y otras áreas propensas a la alta condensación.</li> <li>• Muy buena resistencia a la abrasión.</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris metalizado.
<b>Acabado</b>	Semibrillante
<b>Espesor de Película Húmeda</b>	140 - 555 µm por capa, normalmente 195 µm.
<b>Espesor de Película Seca</b>	125 - 500 µm (4.92 - 19.68 mils) por capa Normalmente 175 µm.
<b>Sólidos en Volumen</b>	Por volumen: 90 ± 2%
<b>Rendimientos Teóricos</b>	5,1 m <sup>2</sup> /l a 175 µm. Sin contar las pérdidas en la mezcla y la aplicación.
<b>Resistencia a Temp. Seca</b>	Continuo: 120°C (248°F) No continuo: 150°C (302°F)
<b>Limitaciones</b>	No se recomienda para servicio de inmersión en disolventes aromáticos o de cetona y ácidos oxidantes fuertes. Las epoxis se decoloran y eventualmente se genera un polvo blanquecino en la superficie con la exposición a la luz solar.
<b>Capas de Acabado</b>	Normalmente no se recubre para exposiciones sumergidas, de lo contrario, recubrir según las recomendaciones de Carboline.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Superficie debe estar limpia y seca. Emplear métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del revestimiento.
<b>Acero</b>	Para <u>servicio de inmersión</u> , limpieza por chorro abrasivo a un mínimo de Sa 2 (ISO 8501-1). Para <u>servicio sin inmersión</u> , es aceptable la limpieza manual o con herramientas mecánicas a un mínimo de St 2 (ISO 8501-1). Alternativamente, limpieza con chorro de agua a ultra alta presión a Nace No. 7 mínimo C Vis WJ-2. Máxima oxidación instantánea; C Vis WJ-2M.

# Carbomastic 18 FC Metallic

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## MEZCLADO Y DILUCIÓN

**Mezclado** | Mezcla la parte A por separado, luego mezclar la parte B y añades a la parte A y mezclar. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.

**Dilución** | Puede ser diluido hasta un 15% con el diluyente Carboline Thinner 2.

**Ratio** | 1:1 (A y B) en volumen.

**Vida Útil de la Mezcla** | 2 horas a 20°C y menos 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** | O seguinte equipamento de pulverização foi considerado adequado e está disponível em fabricantes como Binks, DeVilbiss e Graco.

**Airless** |  
Relación de la 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 la boquilla: 0,48-0,63 (0,019-0,025")  
Presión de salida: 165 bar (2400 psi)  
Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh)

\* Se recomiendan empaques de teflón y están disponibles del fabricante de la bomba.

**Brocha y Rodillo (General)** | Solo para áreas pequeñas y recorte a brocha de soldaduras. Pueden ser necesarias múltiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de la película seca recomendado y la cobertura adecuada.

**Brocha** | Usa una brocha de cerdas medianas.

**Rodillo** | Utiliza un rodillo de núcleo fenólico de pelo medio.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	5°C (41°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	35°C (95°F)	50°C (122°F)	40°C (104°F)	85%

Los estándares de la industria indican que las temperaturas del sustrato deben estar 3°C por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación rápida en el acero preparado e interferir con la adecuada adhesión 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	Curado Final
5°C (41°F)	17 Horas	15 Días
10°C (50°F)	10 Horas	12 Días
15°C (59°F)	6.5 Horas	9 Días
20°C (68°F)	4 Horas	7 Días
25°C (77°F)	3 Horas	5 Días

\* El tiempo máximo de repintado es de 1 a 2 meses, dependiendo de la temperatura y las condiciones de curado. Si se excede, comuníquese con Carboline para obtener más información sobre los procedimientos de repintado.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilice disolvente Carboline Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deséchelo de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las advertencias de precaución en esta hoja de datos PDS y en la hoja de seguridad SDS de este producto. Emplee precauciones de seguridad normales. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y aplicar crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se use como revestimiento de tanque o en áreas cerradas, se debe garantizar 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 evitar que la concentración de vapor de solvente alcance el límite inferior de explosión para los solventes utilizados.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténlo alejado de chispas y llamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben hacerse y ponerse a tierra de acuerdo con las regulaciones aplicables. En áreas donde existan riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y calzado conductor y anti-chispas.

### ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de Almacenamiento</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 10 litros Parte B 10 litros

# Carbomastic 18 FC Metallic

## FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

---



### **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.