Carboguard E-19 Primer LT

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación epoxi poliamida de dos componentes curado a baja temperatura con fosfato de zinc.
Descripción	Carboguard E 19 LT es una imprimación epoxi versátil con una excelente resistencia a sales, agua y álcalis. Muy buena resistencia a ácidos suaves y disolventes.
Características	• Excelente resistencia a la corrosión. • Secado rápido a bajas temperaturas. • La película curada es dura y resistente a la abrasión. • Utilizado con dilución del 40% puede usarse como capa intermedia sobre silicato de zinc y acero metalizado. • Excelente adherencia al aluminio. • Ampliamente utilizado en las industrias petroquímica, offshore y de transporte marítimo.
Color	Rojo y gris.
Acabado	Mate
Espesor de Película Húmeda	120 - 400 µm por capa, normalmente 150 µm.
Espesor de Película Seca	30 - 200 µm (1.18 - 7.87 mils) por capa Normalmente 75 µm.
Sólidos en Volumen	En volumen: 50 ± 2%
Rendimientos Teóricos	5,0 m²/l a 100 µm. Sin contar las pérdidas en la mezcla y aplicación.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 120°C (248°F) No continuo: 150°C (302°F)
Limitaciones	No recomendado para servicio de inmersión en ácidos fuertes o exposiciones en zonas donde la formación de polvo por caleo al exterior no sea deseable.
Capas de Acabado	Pue ser recubierto con epoxi, vinílicos, poliuretano u otros revestimientos recomendados por Carboline.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	La superficie debe estar limpia y seca. Emplee métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del revestimiento.
Acero	Granallado abrasivo hasta min. Sa 2½ (ISO 8501-1). Alternativamente, chorro de agua a ultra alta presión a Nace No. 7 min. C Vis WJ-2. Máxima oxidación instantánea del acero; C Vis WJ-2M.
Hormigón	El hormigón debe ser curado al menos 28 días a 24°C y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con la norma ASTM D42582 limpieza de superficies de hormigón y ASTM D4259 preparación del hormigón. Los huecos en el hormigón pueden requerir un tratamiento superficial.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar con potencia por separado, luego añade la parte B a la parte A y mezclar con potencia. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
Dilución	Puede diluirse hasta un 40% con el disolvente Carboline Thinner 15.
Ratio	2:1 (A y B) en volumen.
Vida Útil de la Mezcla	2 horas a 20°C y más alto 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.

Aplicación por Aspersión	Los siguientes equipos de pulverización se consideran adecuados y están disponibles de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Airless	Relación de 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 boquilla: 0,38-0,53 mm (0,015-0,021”) Presión de salida: 138 bar (2000 psi) Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh) Se recomienden empaquetaduras de teflón y están disponibles del fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	Para áreas pequeñas y recortes a brocha en soldaduras. Pueden ser necesarias múltiples capas para obtener la apariencia deseada y el espesor de la película seca recomendado.
Brocha	Usar una brocha de cerdas medianas.
Rodillo	Utilizar un rodillo de núcleo fenólico de pelo mediano.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

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

Los estándares de la industria establecen que las temperaturas del sustrato deben ser 3°C por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interferir con una 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
2°C (36°F)	10 Horas	21 Días
5°C (41°F)	8 Horas	18 Días
10°C (50°F)	4 Horas	12 Días
15°C (59°F)	3 Horas	10 Días
25°C (77°F)	1.5 Horas	8 Días
30°C (86°F)	1 Hora	5 Días

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar disolvente Carboline Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y sigua todas las declaraciones de precaución en esta hoja de datos PDS y en la ficha de seguridad SDS para este producto. Emplea las precauciones de seguridad habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Cuando se utilice en áreas cerradas, se debe garantizar una circulación de aire adecuada durante y después de la aplicación hasta que la película se cure. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite inferior de explosión de los disolventes utilizados.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Mantenga alejado de chispas y llamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben ser realizados y conectados a tierra de acuerdo con las regulaciones aplicables. En zonas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores el uso de herramientas no ferrosas y el uso de zapatos conductivos y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

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

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.