

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi curado con amina.
<b>Descripción</b>	Revestimiento de alto espesor sin disolventes, para aplicar con airless sobre sustratos de acero y hormigón. Ampliamente utilizado como revestimiento para zonas de salpicaduras en instalaciones en alta mar, como recubrimiento de tanques en plataformas petrolíferas y para la protección de tuberías subterráneas. Tiene buena resistencia al impacto y a la abrasión y es adecuado para una amplia variedad de aplicaciones industriales. Carboguard 703 GF (con fibra de vidrio) ha sido formulado específicamente para una mayor resistencia a la abrasión, manteniendo al mismo tiempo las demás propiedades físicas de Carboguard 703, como la resistencia a la temperatura y los productos químicos.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alto espesor de película y protección de bordes.</li> <li>• Excelente resistencia a la corrosión y a la abrasión.</li> <li>• Se puede utilizar junto con la protección catódica.</li> <li>• Aplicación mediante equipos de pulverización sin aire (plural componente aceptable pero no obligatorio).</li> <li>• Cumple con la mayoría de las normativas de COV (contenido orgánico volátil).</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris, Buff
<b>Acabado</b>	Satinado (Eggshell)
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de Película Seca</b>	400-3125 micras (16-125 mils) En función de las condiciones de servicio previstas.
<b>Sólidos en Volumen</b>	En volumen: 98% ± 2%
<b>Rendimientos Teóricos</b>	39.0 m2 a 25 micras (1572 mil ft2) Sin contar las pérdidas en la mezcla y la aplicación.
<b>Valores COV</b>	En el suministro: 28,47 g/l Este es un valor nominal y puede variar ligeramente según el color.
<b>Resistencia a Temp. Seca</b>	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F)  La pérdida de brillo y la decoloración se observan por encima de los 93 °C.
<b>Limitaciones</b>	Los productos epoxi pierden su brillo, se decoloran y se enyesan (calean) cuando se exponen a la luz solar.
<b>Capas de Acabado</b>	Normalmente no es necesario. Poliuretanos para servicio sin inmersión, cuando se requiere un acabado.
<b>Resistencia a Temp. Húmeda</b>	La resistencia a la temperatura bajo inmersión depende del tipo de exposición. Póngase en contacto con el servicio técnico para obtener información específica.

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	La superficie debe estar limpia y seca. Utilizar un método adecuado para eliminar el polvo, los aceites y otros contaminantes que puedan interferir con la adhesión del producto.
----------------	---

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>Acero</b>	<b>inmersión:</b> ISO 8501-1 Sa 3 (SSPC-SP5), rugosidad 76-127 micras (3-5 mils) <b>No inmersión:</b> ISO 8501-1 Sa 2 ½ (SSPC-SP10), rugosidad 51 - 76 micras (2-3 mils)
<b>Hormigón</b>	<b>Inmersión y no inmersión:</b> El hormigón debe curar durante 28 días a 24 °C (75 °F) y 50% de humedad relativa, o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con la norma ASTM D4258 limpieza de superficies de hormigón y norma ASTM D4259 de abrasión de hormigón. La presencia de huecos requiere una capa de agente nivelador.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Mezclar por separado con agitación, luego combinar y mezclar de nuevo. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
<b>Dilución</b>	No se recomienda. Diluir solo si es necesario hasta el 10% de Thinner 21 y para condiciones de calor y viento, usar Thinner 33 hasta un 10%
<b>Ratio</b>	Relación 5:1 (A y B) en volumen + 1 envase fibra de vidrio (Glass Flakes) 2,50 kg (1 litro) por cada 15L (4 Galon) de mezcla.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	Aprox. 30 minutos a 24°C (75°F). La vida útil termina cuando el material comienza a espesarse y comienza a calentarse. Los tiempos de vida útil serán menores 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.

<b>Aplicación por Aspersión</b>	Recomendado para su aplicación mediante pulverización airless convencional o plural. Este es un recubrimiento con alto contenido de sólidos y puede requerir ajustes en las técnicas de pulverización. El espesor de película húmeda se alcanza fácil y rápidamente. Los equipos adecuados de pulverización están disponibles en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
<b>Aspersión Convencional</b>	No recomendado
<b>Airless</b>	Relación de la bomba: 45:1 (mín.) Salida LPM: 11,36 (GPM 3.0) (mín.) Manguera de material: 1/2" de diámetro interior (mín.) Tamaño de la Boquilla: 0,89-1,07 mm (0,035-0,042") Presión de salida: 186-207 (2700-3000 psi) Tamaño del filtro: No recomendado  Se recomienda el empaque de teflón y están disponibles en el fabricante de la bomba. Póngase en contacto con el servicio técnico de Carboline para obtener recomendaciones de aplicación en equipos de componentes plural.
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se realice el recorte a brocha en soldaduras.
<b>Brocha</b>	Solo para retoques y áreas limitadas.
<b>Rodillo</b>	Solo para retoques y áreas limitadas.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	50°C (122°F)	50°C (122°F)	50°C (122°F)	0%
Máximo	90°C (194°F)	125°C (257°F)	110°C (230°F)	90%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interfiere con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normal. Para reducir la emisión de gases cuando se aplica a sustratos de hormigón, no aplicar bajo la luz solar directa o cuando la temperatura de la superficie esté aumentando. Mejores resultados se obtienen cuando las temperaturas ambiente y superficial son decrecientes o constantes.

## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Repintar	Tiempo Máximo para Repintado	Curado Final para Inmersión
16°C (61°F)	24 Horas	2 Días	14 Días
24°C (75°F)	8 Horas	1 Día	10 Días
32°C (90°F)	6 Horas	16 Horas	7 Días

La segunda capa o las capas intermedias se pueden aplicar tan pronto como la primera capa esté pegajosa. Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 500 micras (20 milésimas de pulgada). Un espesor de películas más alto, ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán un curado más prolongado. La condensación en la superficie o humedad superior al 25% durante la aplicación y el curado dará como resultado una neblina o rubor superficial. Cualquier neblina o rubor debe ser eliminado mediante lavado con agua antes de volver a recubrir. En condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se realice mientras las temperaturas están aumentando. Si se superan los tiempos máximos de repintado, la superficie debe lavarse con detergente y agua, luego conferir rugosidad desgastando mediante chorreado de barrido antes de la aplicación de capas adicionales. Para el curado forzado, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Carboline para requisitos específicos. \*Nota: Las temperaturas de curado final por debajo de 60 ° F (16 ° C) no se recomiendan para revestimientos de interior de tanques.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use disolvente Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de acuerdo con las normas locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto (PDS) y de la hoja de datos de seguridad (SDS) de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Los vapores y/o la niebla de pulverización pueden provocar una explosión. 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 de disolvente alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal de la aplicación debe utilizar respiradores adecuados.
<b>Precaución</b>	Contiene disolventes inflamables, manténgalo alejado de llamas y chispas. Todas las instalaciones eléctricas deben estar conectadas a tierra. En áreas donde existe peligro de explosión, los operadores deben usar herramientas no ferrosas y calzado que no produzcan chispas.

# Carboguard 703 GF

## FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



### ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de Almacenamiento</b>	18 meses a 24°C (75°F)
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	4-43°C (40°-110°F) 0-100% Humedad relativa
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: > 96°C (205°F) Parte B: > 96°C (205°F)
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.

### 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.