

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi amina de dos componentes
Descripción	Revestimiento epoxi autoimprimante con alto contenido de sólidos con excelente resistencia a la corrosión marina y entornos petroquímicos. SP-2881 se utiliza principalmente para la protección contra la corrosión de tuberías enterradas y tanques.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente protección de tuberías y tanques enterrados contra daños mecánicos y por abrasión • Excelente protección contra la corrosión para estructuras en entornos marinos y químicos • Excelente resistencia a la corrosión por inmersión en el mar y en agua dulce • Excelente resistencia al desprendimiento catódico • Excelente resistencia al aislamiento eléctrico (12000 voltios/mm)
Color	Color estándar: Verde
Acabado	Semibrillante
Imprimación	Autoimprimante Se puede superponer sobre capas viejas como polietileno, polipropileno, betún o solo para llenar el espacio entre los forros.
Espesor de Película Húmeda	610 - 3048 micras (24 - 120 mils) Se puede aplicar en una sola capa. El espesor recomendado de la película seca es de 1524 micras (60 mils). Espesor máximo de película seca en una sola capa: 3.048 micras (120 mils)
Espesor de Película Seca	610 - 3048 micras (24 - 120 mils) en una o dos capas
Usos Comunes	<ul style="list-style-type: none"> • Superficies exteriores para tuberías marítimas y oleoductos, enterradas o sumergidas en el mar y agua dulce • Revestimiento exterior para codos, válvulas, juntas, accesorios, etcétera, enterrados o sumergidos en agua dulce y de mar • Pilotes y estructuras relacionadas • Pilares de acero y hormigón • Estructuras soportes (jackets) para plataformas off-shore • Recubrimiento de áreas sumergidas, partes superiores o zonas de salpicaduras de cualquier superficie de acero u hormigón para sumergirse en agua de mar o dulce • Capa externa/interna para entradas de agua de mar <p>Servicio de inmersión: Consulte el Servicio Técnico de Carboline para recomendaciones específicas sobre el tipo de fluido, espesor de película seca, etc.</p>
Sólidos en Volumen	En volumen: 98% ± 2%
Rendimientos Teóricos	38.6 m ² /l at 25,4 micras (1572 ft ² /gal at 1.0 mils) 1.0 m ² /l at 1016 micras (39 ft ² /gal at 40.0 mils) 0.3 m ² /l at 3048 micras (13 ft ² /gal at 120.0 mils) Sin contar pérdidas en mezcla y aplicación.
Valores COV	Envasado : 50 g/l

SP-2881

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Resistencia a Temp. Seca	<p>Resistencia a la temperatura seca: Desde: -20°C hasta: +93°C. (14°F - 200°F) Resistencia a la temperatura enterrado:* Continuo: 65°C (149°F) No - Continuo: 80°C (176°F) *Contactar con el Servicio Técnico Carboline para información específica</p>
Limitaciones	<p>Cuando se expone a agentes atmosféricos, condensación o rayos ultravioleta, SP-2881 se decolorará, enyesa (calea) y pierden brillo como es común con todos los epoxis.</p> <p>Se puede aplicar una capa superior de poliuretano para agregar estabilidad a los rayos UV en ambientes atmosféricos antes del tiempo de repintado máximo o cuando la superficie confiere rugosidad por abrasión adecuadamente.</p>

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	<p>Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adhesión del recubrimiento.</p>
Acero	<p>Preparar de acuerdo con ISO 8501-1 (Sa 2 ½) con perfil Medio G según ISO 8503.</p>
Hormigón o Bloque de Hormigón	<p>El hormigón debe curarse 28 días a 24 ° C (75 ° F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258 limpieza de superficies de hormigón y ASTM D4259 abrasión del hormigón. Los huecos en el hormigón pueden requerir un relleno.</p>
Instrucciones Especiales	<p>Reparación para áreas PEQUEÑAS (hasta 200 sq./cm.): Rectifique con herramientas eléctricas para perfilar acero u hormigón y aplique con brocha una capa de SP-2881 o SP-2884 según se especifique.</p> <p>Reparación para áreas GRANDES con exposición del sustrato: Chorrear de acuerdo con la norma ISO 8501-1 (SA 2 ½) de todo el sustrato expuesto y dar rugosidad del recubrimiento cerca del borde del sustrato desnudo y luego aplicar SP-2881 o SP-2884 hasta el espesor de película seca (DFT) especificado.</p>

DATOS DE RENDIMIENTOS (VALORES NORMALES)

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Ensayo	Sistema	Resultados
EN 10289 Anexo C Ensayo impacto	1 capa / 1500 micras DFT	-5°C (23°F): 4,5 Julios
EN 10289 Anexo C Ensayo Impacto	1 capa / 1500 micras DFT	23°C (73°F): 10 Julios
EN 10289 Anexo D Adhesión resistencia a la eliminación	1 capa / 1500 micras DFT	23°C (73°F): 7 mm
EN 10289 Anexo D Adhesión resistencia a la eliminación	1 capa / 1500 micras DFT	70°C (158°F): 13 mm
EN 10289 Anexo E Desprendimiento catódico	1 capa / 1500 micras DFT	23°C (73°F) / 28 días: Max. radio 4,0 mm / Área 50 mm ²
EN 10289 Anexo E Desprendimiento catódico	1 capa / 1500 micras DFT	60°C (140°F) / 2 días: Max. radio 5,0 mm / Área 78,5 mm ²
EN 10289 Anexo F Resistencia al aislamiento eléctrico	1 capa / 1500 micras DFT	70°C (158°F) / 30 días: 5,8x10 ⁶ Ohm m ²
EN 10289 Anexo F Resistencia al aislamiento eléctrico	1 capa / 1500 micras DFT	80°C (176°F) / 30 días: 9,1x10 ⁴ Ohm m ²
EN 10289 Anexo H Resistencia a la penetración	1 capa / 1500 micras DFT	23°C (73°F): 0,15 mm
EN 10289 Anexo H Resistencia a la penetración	1 capa / 1500 micras DFT	80°C (176°F): 0,40 mm
EN 10289 Anexo J Envejecimiento térmico	1 capa / 1500 micras DFT	100°C (212°F) / 100 días: Ensayo adherencia = 12 MPa
ISO 4624 Ensayo adherencia (Pull-off)	1 capa / 1500 micras DFT	9,05 N/mm ²

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	<p>Mezclar los componentes (Parte A Base y Parte B endurecedor) por separado con batidora mecánica adecuada, luego combine y mezcle hasta que esté homogéneo. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.</p> <p>Detalles del componente para el color: Verde: La base (parte A) es amarilla (0600) y el endurecedor (parte B) es azul (0100).</p>
Dilución	No diluir.
Ratio	<p>En volumen: 1:1</p> <p>En peso: 42:58 A y B</p>
Vida Útil de la Mezcla	15 minutos a 40°C (100°F) 6 minutos a 60°C (140°F) La vida de la mezcla termina cuando el revestimiento se espesa y pierde las propiedades de aplicación.

SP-2881

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



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.

Pistola Airless de Componente Plural

El método de aplicación utiliza una plataforma de pulverización de componentes plurales de proporción fija (1:1 por volumen) con estas características:
Tanques calentados con aceite dieléctrico o resistencias eléctricas con termostatos.
Mezcladores neumáticos
Calentadores con termostatos.
Relación de la bomba principal 45:1.
P.C.U. (Unidad de Componentes Plurales) permite el uso de mangueras de pintura de hasta 30 metros o más, aisladas y/o calefactadas.
Manguera de material: 9,53 mm (3/8") diámetro interno
Tamaño de la boquilla: 0,46-0,74 mm (0.018-0.029")
Filtros de fluido: no inferiores a 30 mallas que se colocarán antes de la mezcla.

Temperaturas de precalentamiento:

Componente Base (Parte A) - Amarillo:
Estándar: 45°C (113°F)
Máximo: 60°C (140°F)
Componente Endurecedor (Parte B) - Azul:
Estándar: 45°C (113°F)
Máximo: 60°C (140°F)

Brocha y Rodillo (General)

Para retoque solo de áreas PEQUEÑAS sin exposición al sustrato.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	40°C (104°F)	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
Máximo	60°C (140°F)	50°C (122°F)	40°C (104°F)	85%

Aplicar cuando la temperatura de la superficie sea de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío.

La inspección y las pruebas, tales como la adherencia, la detección de poros, la prueba de impacto y las mediciones de espesor de película seca (DFT), deben realizarse solo cuando la dureza Shore D alcanza un valor mínimo de 70.

TIEMPOS DE CURADO

Detalles del Curado

Tiempo de empaquetamiento: dureza Shore D = 70

Estos tiempos se basan en el espesor de película seca (DFT) recomendado aplicado por PCU (Unidad de Componentes Plural) con componentes precalentados hasta 40 °C (104 °F).

Un mayor espesor de película, una ventilación insuficiente, temperaturas ambiente más frías y/o un alto porcentaje de humedad relativa requerirán tiempos de curado más largos.

CURADO:

Temperatura de la mezcla: 40°C (104°F).

Tiempo de secado: 8 horas - Dureza Shore D: 65.

Tiempo de secado: 20 horas - Dureza Shore D: 75.

Tiempo de secado: 30 horas - Dureza Shore D: 85 máximo.

Tiempo máximo de repintado: SP-2881 no es repintable sin una preparación superficial después de alcanzar una dureza Shore D mayor de 65 (o después de 8 horas a 40°C).



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Las bombas deben limpiarse cada vez que se interrumpa la aplicación, incluso por períodos cortos. Limpiar con diluyente Thinner 2 o diluyente Thinner 76 hasta que el líquido salga limpio y sin residuos ni coloración. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las instrucciones de seguridad de esta hoja de datos del producto (PDS) y de la hoja de seguridad de los productos (SDS). Siga las precauciones de seguridad normales. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y use crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Cuando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. Use un respirador con suministro de aire aprobado por MSHA/NIOSH.
Precaución	Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existan riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y calzado conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Base (Parte A): 18 meses a 24°C (75°F) Endurecedor (Parte B): 18 meses a 24°C (75°F)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4-35°C (39-95°F) 0-90% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Base (parte A): 96°C (205°F) Endurecedor (parte B): 57°C (135°F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Envase	Base (Parte A): 10-190 litros (2.6-50 gallons) Endurecedor (Parte B): 10-190 litros (2.6-50 gallons)

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.