

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

| | |
|-----------------------------------|--|
| Tipo Genérico | Epoxi Amina Bicomponente |
| Descripción | <p>Revestimiento epoxi autoimprimante con alto contenido de sólidos con excelente resistencia a la corrosión marina y entornos petroquímicos. SP-2882 se utiliza principalmente para la protección contra la corrosión de tuberías enterradas y tanques.</p> <p>SP-2882 es el mismo e idéntico producto a Carboguard 102.</p> |
| Características | <ul style="list-style-type: none"> • Excelente protección de tuberías y tanques enterrados contra daños mecánicos y por abrasión • Excelente resistencia a la corrosión en entornos marinos y químicos • Excelente resistencia a la corrosión de tuberías y tanques enterrados • Excelente resistencia a los daños mecánicos y a la abrasión • Excelente resistencia al desprendimiento catódico • Excelente resistencia al aislamiento eléctrico (12000 voltios/mm) |
| Color | Color estándar: Verde |
| Acabado | Semibrillante |
| Imprimación | <p>Autoimprimante.</p> <p>Se puede superponer sobre capas viejas como polietileno, polipropileno, betún o solo para llenar el espacio entre los forros.</p> |
| Espesor de Película Húmeda | <p>600 - 3000 micras (23,6 - 118,1 mils)</p> <p>Se puede aplicar en una sola capa. El espesor recomendado de la película seca es de 1500 micras (60 mils). Espesor máximo de película seca en una sola capa: 3000 micras (118,1 mils).</p> |
| Espesor de Película Seca | 600 - 3000 micras (23,6 - 118,1 mils) en una o dos capas |
| Usos Comunes | <ul style="list-style-type: none"> • Superficies externas para líneas marítimas y tuberías, enterradas o sumergidas en agua dulce y de mar • Revestimiento exterior para codos, válvulas, juntas, accesorios, etcétera, enterrados o sumergidos en agua dulce y de mar • Revestimiento de pilotes y estructuras de pilas de acero y hormigón • Recubrimiento de la estructura soporte (jackets) de plataformas off-shore • Recubrimiento de áreas sumergidas, partes superiores, zona de mareas y oleaje (Splash Zone) salpicaduras de cualquier superficie de acero u hormigón que se vaya a sumergir en agua dulce o de mar • Revestimiento de tanques diseñados para contener agua industrial o salobre, petróleo crudo o petróleo refinado • Revestimiento para compuertas • Capa externa/interna para entradas de agua de mar |
| Sólidos en Volumen | En volumen: 98% ± 2% |
| Rendimientos Teóricos | <p>1,61 m²/l a 600 micras (65 ft²/gal a 24,0 mils)</p> <p>1,00 m²/l a 1000 micras (39 ft²/gal a 39,3 mils)</p> <p>0,66 m²/l a 1500 micras (26 ft²/gal a 59,0 mils)</p> <p>0,50 m²/l a 2000 micras (19 ft²/gal a 78,6 mils)</p> <p>0,32 m²/l a 3000 micras (13 ft²/gal a 120,0 mils)</p> <p>Sin contar las pérdidas en la mezcla y la aplicación.</p> |

SP-2882

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Valores COV | Suministro: 70 g/l

Resistencia a Temp. Seca

Resistencia a temperatura seca:
-10°C a 110°C (14°F to 230°F)
Resistencia a temperatura enterrada:*
Continuo: 65°C (149°F)
Non-Continuo: 80°C (176°F)
*Contactar con el Servicio Técnico para obtener información específica

Limitaciones

Cuando se expone a agentes atmosféricos, condensación o rayos ultravioletas, ocurre descoloración, caleo y pérdida de brillo común en todos los revestimientos epoxis.

Se puede aplicar una capa de acabado de uretano para agregar resistencia a los rayos UV en ambientes atmosféricos antes del tiempo de repintado máximo o si la superficie tiene la rugosidad adecuada obtenida por abrasión.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General

La superficie debe estar limpia y seca. Emplear un método adecuado para eliminar suciedad, polvo, aceite y otros contaminantes que puedan interferir en la adherencia del revestimiento.

Acero

En taller:

Chorro abrasivo según ISO 8501-1 (grado Sa 2½) /SSPC-SP10 para obtener un perfil de granallado con rugosidad adecuada entre 60-70 µm (Rz-DIN 30671)

En obra:

Chorro abrasivo según ISO 8501-1 (grado Sa 2½) /SSPC-SP10 para obtener un perfil de granallado con rugosidad adecuada entre 40-50 µm (Rz-DIN 30671)

Hormigón

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 Hormigón abrasivo. Los huecos en el hormigón pueden requerir su relleno.

Instrucciones Especiales

Reparación para áreas PEQUEÑAS (hasta 200 sq./cm.)

Esmerile con herramientas eléctricas para áreas dañadas y aplicar con una brocha una capa de SP-2882 o SP-2884 según lo especificado.

Reparación para áreas GRANDES con exposición del sustrato:

Granallado de acuerdo con la norma ISO 8501-1 (Sa 2 1/2) de todo el sustrato expuesto y conferir rugosidad al revestimiento cerca del borde del sustrato desnudo y a continuación aplique SP-2882 o SP-2884 hasta el (DFT) espesor de película seca especificado.

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 de impacto | Una capa de 1500 micras | -5°C: 4,5 julios |
| EN 10289 Anexo C Ensayo de impacto | Una capa de 1500 micras | 23°C: 10 julios |
| EN 10289 Anexo E Desprendimiento catódico | Una capa de 1500 micras | 23°C/28 días: radio máx. de 4,3 mm / Superficie de 92 mm ² |
| EN 10289 Anexo F Equipos eléctricos. Resistencia de aislamiento | Una capa de 1500 micras | 23°C/30 días; 9x10 ⁴ ohmios m ² |
| EN 10289 Anexo F Equipos eléctricos. Resistencia de aislamiento | Una capa de 1500 micras | 70°C/30 días; 3m ² x10 ⁶ ohmios m ² |
| EN 10289 Anexo H Resistencia a la indentación | Una capa de 1500 micras | 23°C: 2,1 mm |
| ISO 4624 Adherencia sustrato | Una capa de 1500 micras | > 7 N/mm ² |

MEZCLADO Y DILUCIÓN

| | |
|-------------------------------|--|
| Mezclado | Mezclar los componentes (Parte A base y Parte B del endurecedor) por separado con batidora mecánica adecuada, luego combine y mezcle hasta que esté homogéneo. NO MEZCLE KITS PARCIALES. |
| Dilución | No diluir. |
| Ratio | 1,75:1, A y B, en volumen. 1,5:1, A y B, en peso. |
| Vida Útil de la Mezcla | 60 minutos a 25°C (77°F) y menos a temperaturas más elevadas. La vida de la mezcla termina cuando el revestimiento incrementa su viscosidad. PRECAUCIÓN: La reacción entre los dos componentes es exotérmica; la mezcla al final de la vida útil produce calor. |

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 | Este producto ha sido formulado para no contener disolventes y puede necesitar ajustes específicos durante los procedimientos de pulverización de acuerdo con la temperatura ambiente y el tipo de equipo utilizado. La siguiente información debería ayudar al aplicador a seleccionar el equipo de aplicación adecuado. |
|----------------|---|

SP-2882

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.

| | |
|----------------|--|
| Airless | <p>Relación de la bomba: 68:1 Caudal: LPM 12 litros mínimo Mangueras: 9,53 mm (3/8") de diámetro interior mínimo Longitud máxima de la manguera: 15 metros (si no está aislada y calefactada) Tamaño de la boquilla: 0,46-0,63 mm (0,018-0,025") (limpieza inversa) Presión de salida: 272 atm mínimo Es necesario retirar el tubo de succión de goma o instalar una tolva conectada directamente a la aspiración con conexión rígida. Retire todos los filtros, a menos que esté instalado una tolva. En cuyo caso, use filtro de no menos de 30 de malla directamente entre la tolva y el accesorio. La relación de compresión mínima de trabajo es de 60:1. Es posible utilizar bombas con ratios más bajas, siempre que los caudales sean equivalentes.</p> <p>Para la aplicación por pulverización sin aire, el SP-2882 debe tener una temperatura entre 20 y 29 °C (68 y 84 °F). Durante el invierno se recomienda calentar el producto al baño maría hasta alcanzar las temperaturas indicadas. NOTA: El calentamiento excesivo reduce la vida útil.</p> |
| Brocha | <p>Para retoque solo de áreas PEQUEÑAS sin exposición al sustrato. Usa un cepillo de cerdas medianas.</p> |
| Rodillo | <p>No se recomienda.</p> |

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

| | |
|----------------|---|
| Airless | <p>El espesor requerido se obtiene mediante el uso de la técnica de aplicación múltiple (húmedo sobre húmedo). Mida con frecuencia el espesor de la película húmeda. Debe ser al menos un 10% más alto que el espesor de película seca recomendado (DFT) para asegurarse de que la película curada no esté por debajo de la DFT especificada.</p> |
|----------------|---|

CONDICIONES DE APLICACIÓN

| Condición | Material | Superficie | Ambiente | Humedad |
|-----------|-------------|-------------|-------------|---------|
| Mínimo | 20°C (68°F) | 10°C (50°F) | 10°C (50°F) | 0% |
| Máximo | 32°C (90°F) | 32°C (90°F) | 32°C (90°F) | 85% |

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea inferior a 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío.

La inspección y las pruebas, 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 de al menos 70.

TIEMPOS DE CURADO

| Temp. de Superficie | Secado para Manipular | Tiempo de Curado Final |
|---------------------|-----------------------|------------------------|
| 23°C (73°F) | 48 Horas | 7 Días |
| 40°C (104°F) | 24 Horas | 7 Días |

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.

Tiempo de curado Shore D Dureza = 70.

| | |
|-----------------------|---|
| Test de Dureza | <p>Curado: Temperatura de: 20°C (68°F) / 30°C (84°F) Dureza: Mínimo Shore D de 65 ± 3 unidades Dureza Final: Mínimo Shore D de 78 ± 2 unidades</p> |
| | <p>Tiempo máximo de repintado: Valor Shore D inferior a 65 (o antes de 48 horas a 20 °C)</p> <p>Si se excede el repintado máximo, se requiere una preparación especial de la superficie. Póngase en contacto con su representante de Carboline para obtener más detalles.</p> |

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

| | |
|--------------------|--|
| Limpieza | <p>La bomba debe limpiarse cada vez que la aplicación se interrumpe, incluso para periodos cortos. Realizar la limpieza del sistema con los disolventes Thinner#2 o Thinner#76 hasta que no aparezcan residuos coloreados en el disolvente de limpieza.</p> <p>En caso de derrames, absorber y proceder conforme las regulaciones locales aplicables.</p> |
| Seguridad | <p>Leer y seguir todas las indicaciones y precauciones del producto de esta ficha técnica y de la ficha de seguridad. Seguir las precauciones de seguridad habituales para estos trabajos. Las personas hipersensibles deben llevar equipos de protección individual guantes, trajes adecuados al trabajo y el uso de cremas faciales en la cara, manos y todas las zonas del cuerpo expuestas.</p> |
| Ventilación | <p>Cuando se aplique en áreas cerradas, se debe realizar la circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento este totalmente curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de prevenir la concentración de los disolventes usados para evitar alcanzar el límite de explosión. Se deben usar ensayos y monitorizar los niveles de exposición para estar seguros de que todo el personal esta por debajo de las pautas recomendadas. Si no esta seguro o no es capaz de controlar los niveles de la concentración de disolventes, usar respiradores aprobados por MSHA/NIOSH.</p> |
| Precaución | <p>Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgase alejado de chispas y llamas abiertas. Los equipos eléctricos y las instalaciones deben tener las tomas a tierra de conformidad con las regulaciones y códigos nacionales. En áreas donde existan riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y zapatos conductores y que no produzcan chispas.</p> <p>La reacción entre los dos componentes es exotérmica; por ello la mezcla al final de su vida útil desprende calor.</p> |

SP-2882

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

| | |
|--|---|
| Vida de Almacenamiento | Parte A: 18 meses a 24°C (75°F) Parte B: 18 meses a 24°C (75°F) |
| | Caducidad: (declarada en los envases) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir. |
| Temperatura y Humedad de Almacenamiento | Almacene en el interior en un lugar fresco, seco y bien ventilado a temperaturas entre 4 y 35 °C (39 y 95 °F). Manténgalo en un recipiente herméticamente cerrado cuando no esté en uso. |
| Punto de Inflamación (Setaflash) | Parte A: 27°C (80°F) Parte B: 31°C (87°F) |
| Envase | Parte A: 12,75 litros Parte B: 7,25 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.