

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación alquídica modificada.
Descripción	Imprimación de secado rápido que proporciona protección contra la corrosión en el acero estructural. Adecuado para talleres de fabricación que necesitan un curado rápido para secar y manejar las piezas en tiempos cortos. Se puede recubrir con acabados alquídicos convencionales o acrílicos para obtener el color deseado, estética o una protección adicional.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Curado rápido. • Cumple con los requisitos de compuestos orgánicos volátiles (VOC) en la mayoría de los casos. • Buenas propiedades de relleno en aceros con perfil de rugosidad. • Propiedades de secado rápido para manipular.
Color	Rojo/Marrón (0500), Gris (0700), Blanco (0800)
Acabado	Mate
Espesor de Película Seca	38 - 51 μm (1.5 - 2 mils) por capa No superar 76 micras (3.0 mils) en una sola capa.
Sólidos en Volumen	Por volumen 51% +/- 2%
Rendimiento Teórico	20.1 m ² /ltr at 25 μm (818 ft ² /gal at 1.0 mils) 13.4 m ² /ltr at 38 μm (545 ft ² /gal at 1.5 mils) 10.0 m ² /ltr at 50 μm (409 ft ² /gal at 2.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 3.50 lbs./gal (419 g/l) Thinner 10 : 6 oz/gal 3.65 lbs./gal (437 g/l) Estos valores son nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 93°C (200°F) No continuo: 121°C (250°F) Descoloración y pérdida de brillo se han observado a 93°C (200 °F).
Capas de Acabado	Puede ser recubierto con acabados acrílicos o alquídicos dependiendo de las necesidades de exposición.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del recubrimiento.
Acero	ISO 8501-1 grado Sa 2 (SSPC-SP6) con un perfil de rugosidad de 25-50 micras (1,0-2,0 mil) para una máxima protección. ISO 8501-1 grado St2 o St3 (SSPC-SP2 o SP3) como requisito mínimo.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar con herramientas mecánicas hasta que tenga una consistencia uniforme.
-----------------	---

Carbocoat 1421 Primer

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución | Se puede diluir hasta 5% (6 oz/gal) con disolvente Thinner 10. El uso de diluyentes distintos a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente el rendimiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.

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 (General) | Los equipos de pulverización que se han considerado adecuados, están disponibles a través de los fabricantes como Binks, DeVilbiss o Graco.

Aspersión Convencional | Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 9,53 mm (3/8") de diámetro interior, punta de fluido de 1,32 mm (0,052") de diámetro interno y tapa de aire adecuada.

Airless |
Relación de la bomba: 30:1 (mínimo)*
Caudal de salida: 11,35 LPM (3.0 GPM) (mínimo)
Manguera de material: 9,53 mm (3/8") de diámetro interior (mínimo)
Tamaño de la boquilla: 0,33- 0,43 mm (0.013-0.017")
Presión de salida: 124-138 bar (1800-2000 psi)
Tamaño del filtro: malla 60
* Se recomiendan las empaquetaduras de PTFE y están disponibles en el fabricante de la bomba.

Brocha y Rodillo (General) | Para áreas pequeñas y retoques solamente. Evitar excesivo brocheado o rodillado.

Brocha | Usa un cepillo de cerdas sintéticas.

Rodillo | Utilice un rodillo de lana natural de pelo corto con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	2°C (35°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Máximo	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	95%

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 interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado al Tacto	Secado para Manipular	Secado para Aplicar Capa de Acabado
2°C (35°F)	30 Minutos	2 Horas	4 Horas
16°C (60°F)	20 Minutos	60 Minutos	3 Horas
24°C (75°F)	10 Minutos	30 Minutos	2 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 35 micras (1,5 mil). Un mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente, la alta humedad o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos y podrían provocar el atrapamiento del solvente o una falla prematura. * **La película debe estar seca para aplicar una capa superior con él mismo u otros acabados alquídicos.**

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar disolvente Thinner 2 o acetona. En caso de derrames, absorber y disponer conforme a las regulaciones locales.
Seguridad	Leer y seguir todas las precauciones escritas de este producto en esta ficha técnica (PDS) y en la ficha de seguridad del producto (SDS). Emplear las medidas de seguridad habituales para los trabajadores. Mantener cerrados los envases cuando no se usen.
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. 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. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o si no puede controlar los niveles, use un respirador aprobado por MSHA/NIOSH.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgase alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y zapatos conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	24 meses a 24°C (75 °F) * Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.
Peso de Envío (Aproximado)	5,9 kg (1 Gallon - 13 lbs.) 29,5 kg (5 Gallon - 65 lbs.) 295 kg (50 Gallon - 650 lbs.)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4-43°C (40-110 °F) 0-90% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	28°C (83 °F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores.

Carbocoat 1421 Primer

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.