Carboguard 193P

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi poliamida
Descripción	Imprimación epoxi poliamida con fosfato de zinc. Carboguard 193 P es una imprimación que tiene una excelente resistencia a sales, álcalis y agua. También tiene buena resistencia a ácidos suaves y disolventes. La película curada es dura y resistente a la abrasión.
Características	Excelente resistencia a la corrosión. La película curada es resistente y soporta la abrasión. Se puede utilizar como capa de unión sobre silicato de zinc inorgánico y acero metalizado. Ampliamente utilizada en las industrias petroquímica, offshore y naval.
Color	Rojo (ACQPA 27122) y Gris (ACQPA 23912). Otros bajo pedido.
Acabado	Mate
Imprimación	Auto-imprimante. Puede aplicarse sobre acero, aluminio, acero inoxidable, metalizado, silicato de zinc (Carbozinc 11) y hormigón.
Espesor de Película Seca	30 – 70 micrones por capa. Se puede aplicar sobre imprimaciones de zinc orgánico e inorgánico. Puede ser necesaria una capa de pulverización de niebla para minimizar la formación de burbujas sobre imprimaciones de zinc inorgánico. No exceda un espesor de la película seca DFT de 70 micras en una sola capa.
Sólidos en Volumen	En volumen: 52 ± 2%
Rendimientos Teóricos	7,4 m2/l a 70 micras. Sin contar las perdidas por mezclado y aplicación.
Valores COV	**Envasado** : 400 g/l
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 120°C (248°F)
Limitaciones	No se recomienda para servicio de inmersión y en contacto con ácidos fuertes y oxidantes. Los revestimientos epoxi pierden brillo, se decoloran y eventualmente generan polvo blanquecino en superficie con la exposición a la luz solar.
Capas de Acabado	Puede ser recubierto con revestimientos acrílico, epoxi, poliuretano u otros según las recomendaciones de Carboline.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión de la pintura.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	Para la mayoría de las aplicaciones: SSPC-SP10 / ISO 8501-1 Sa 2½, para obtener un perfil de rugosidad de 25-50 µm. Se podría utilizar chorro de agua a alta presión UHPWJ. También se puede aplicar sobre SSPC-SP3/ISO 8501-1 St3 para retoques o áreas pequeñas.
Acero Galvanizado	Tratamiento químico o por chorro abrasivo ligero.
Hormigón	El hormigón debe curarse durante 28 días a 24°C (75°F) y la humedad relativa del 50% o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D 4258 Limpieza de superficies de hormigón y ASTM D 4259 Abrasión del hormigón. Los huecos en el hormigón pueden requerir de un rellenado.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcla los componentes por separado, luego combina y mezcla con potencia. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
Dilución	Hasta un 25% en volumen con el disolvente Carboline Thinner 15. El uso de disolventes distintos de los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícitamente.
Ratio	En volumen: Parte A: 3 Parte B: 1

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	El siguiente equipo de pulverización se ha considerado adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, De Vilbiss y Graco.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de material de mínimo 9,53 mm (3/8”) de diámetro interior, punta de fluido de 1,8 mm (0,070”) de diámetro interior y tapa de aire apropiada.
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”) de diámetro interno (mín.) Tamaño de boquilla: 0,38-0,53 mm (0,015”-0,021”) Presión de salida: 121-152 bar (1750-2200 psi) Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh) Se recomiendan empaquetaduras de PTFE y están disponibles en el fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	Recomendado solo para retoques, recortes de las soldaduras y áreas difíciles de recubrir. Evite el exceso de repaso o volver a repintar.
Brocha	Usar una brocha de cerdas medianas.
Rodillo	Utilice un rodillo de cubierta sintética de pelo corto con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	5°C (41°F)	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
Máximo	40°C (104°F)	75°C (167°F)	50°C (122°F)	85%

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea inferior a 3 °C por encima del PUNTO DE ROCÍO. La condensación debido a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación rápida en el acero preparado e interferir con la adecuada adhesión al sustrato. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado al Tacto	Entre Capa y Capa	Curado Final
5°C (41°F)	4 Horas	16 Horas	21 Días
15°C (59°F)	2 Horas	12 Horas	14 Días
25°C (77°F)	1 Hora	6 Horas	10 Días
30°C (86°F)	20 Minutos	3 Horas	5 Días

Un mayor espesor de la película seca, ventilación insuficiente o temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían resultar en la retención de solvente y fallos prematuros.
La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, pueden causar decoloración y pueden resultar en un velo o matizado en la superficie. Cualquier velo o matizado debe ser removido mediante lavado con agua antes de volver a aplicar la capa. Si se han superado los tiempos máximos de repintado, la superficie debe ser desgastada mediante chorro abrasivo ligero o lijado antes de la aplicación de capas adicionales.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza
Utilice disolvente Carboline Thinner 2. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

Seguridad
Lea y siga todas las advertencias de precaución en esta hoja de datos y en la hoja de datos de seguridad SDS de este producto. Emplee precauciones de seguridad normales y adecuadas. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y aplicar crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.

Ventilación
Cuando se utiliza como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, se debe utilizar una circulación de aire adecuada durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de prevenir que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite inferior de explosión para 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 no puede monitorear los niveles, utilice un respirador de aire suministrado aprobado por MSHA/NIOSH.

Precaución
Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben ser fabricados y conectados a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y que usen zapatos conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	24 meses a 24°C (75°F) Cuando se mantiene bajo las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4° - 45°C 0-100% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 25 °C (77°F) Parte B: 25 °C (77°F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Envase	Envases de 20 litros: Parte A: 15 litros Parte B: 5 litros . Envases de 5 litros: * Parte A: 3,75 litros Parte B: 1,25 litros * No disponible en todos los centros de Carboline.

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.