

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi fenalcamina.
Descripción	Rustbond NG es una imprimación/sellador reticulado de alta penetración con buenas propiedades humectantes. Es altamente flexible y acepta una gran variedad de acabados. Recomendado para acero preparado marginalmente y sobre revestimientos envejecidos. Sus excelentes propiedades humectantes le permiten penetrar en el óxido y discontinuidades de los revestimientos existentes y proporciona un anclaje firme para una variedad de capas de acabado. Las propiedades tixotrópicas reducen su escurrimiento, logrando que los bordes del recubrimiento existente antiguo estén correctamente encapsulados, lo que reduce la corrosión subyacente y su descamación. Este producto puede ser usado como capa de enlace cuando se excede el máximo tiempo de repintado en recubrimientos. Consultar con el Servicio Técnico de Carboline para recomendaciones específicas.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Imprimación universal y capa adherente de enlace. • Curado a bajas temperatura 2°C (36°F). • Excelente adherencia sobre acero preparado grado St2 ISO 8501-1, galvanizados, aluminio, acero inoxidable y cobre. • Recubrimiento flexible. • Alto en sólidos. • Bajo olor. • Contiene inhibidores de corrosión. • Compatible con una variedad de acabados. • Se puede usar en aplicación a brocha y rodillo.
Color	Transparente amarillento.
Imprimación	Autoimprimante. Puede aplicarse sobre la mayoría de los revestimientos genéricos.
Espesor de Película Seca	25 - 51 micras (1 - 2 mils) por capa.
Sólidos en Volumen	Por volumen 90% +/- 2%
Rendimiento Teórico	35.4 m ² /ltr at 25 µm (1444 ft ² /gal at 1.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Suministrado: 80 g/l Thinner 76: Diluido 7% en volumen 150 g/l
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 79°C (174°F) No continuo: 93°C (199°F) Decoloración y pérdida de brillo se observa por encima de 80°C.
Limitaciones	• Los revestimientos epoxis pierden brillo, decoloran y tienden a calentar superficialmente durante la exposición solar. • Rustbond utilizado como sellador debe ser recubierto con acabados.
Capas de Acabado	Acrílicos, alquídicos, epoxis y poliuretanos.

Rustbond NG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	La superficie debe estar limpia y seca. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, polvo, grasa y otros contaminantes que puedan interferir en la adherencia del revestimiento.
Acero	SSPC-SP2 o SP3, o St2/St3 según ISO 8501-1.
Acero Galvanizado	SSPC-SP1 - Limpiar apropiadamente y eliminar los óxidos de zinc y sales de zinc.
Superficies Previamente Pintadas	Se recomienda realizar un ensayo de prueba para verificar la compatibilidad con el revestimiento existente. La pintura existente debe conseguir una clasificación 3A según ASTM D3359 de ensayo de adherencia, o según ISO 16276-2 nivel 3.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcle los componentes por separado para descomponer el gel. Mantenga el agitador de la mezcladora a baja velocidad y sumergido en el producto para minimizar la entrada de aire en el material. Raspe los lados del recipiente de vez en cuando para asegurar la uniformidad. Continúe agitando durante 1-2 minutos. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES DE LOS COMPONENTES.
Dilución	Normalmente no requiere disolvente, pero puede diluirse con disolvente Thinner #76 hasta 7%. El uso de disolventes no suministrados o recomendados por Carboline pueden ocasionar efectos adversos que afecten a la garantía del producto expresa o implícita.
Ratio	En volumen 1:1
Vida Útil de la Mezcla	Para una mezcla de 2 litros: - 30 minutos a 30°C - 1 h a 20°C La vida útil termina cuando el revestimiento se vuelve demasiado espeso para su uso y desprende calor por la reacción exotérmica.

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	Equipos adecuados para la aplicación y disponibles por la mayoría de los fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Equipo de Aspersión	Contacte al Servicio Técnico de Carboline para instrucciones específicas de aplicación.
Brocha y Rodillo (General)	Evitar repintado excesivo con la brocha o el rodillo. Aplicar la cantidad suficiente de material húmedo uniformemente sobre la superficie. Eliminar la formación de charcos extendiendo el producto.
Brocha	Use una brocha de cerdas medianas y distribúyalo uniformemente extendiendo el producto.
Rodillo	Utilice un rodillo de pelo mediano a largo adecuado para materiales a base de disolventes para distribuir uniformemente el material.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	30°C (86°F)	45°C (113°F)	38°C (100°F)	90%

El producto requiere que el sustrato este 3°C por encima del punto de rocío. La condensación en el sustrato por causa de las temperaturas bajas por debajo del punto de rocío causa oxidación instantánea en el acero preparado e interfiere en la adherencia al sustrato. Se requerirán técnicas especiales de aplicación por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Aplicar Capa de Acabado	Curado Final
5°C (41°F)	40 Horas	24 Horas	3 Días
10°C (50°F)	36 Horas	20 Horas	3 Días
20°C (68°F)	24 Horas	16 Horas	2 Días
30°C (86°F)	16 Horas	10 Horas	2 Días

Estos tiempos están basados en 50% de humedad relativa y 25-50 micras de espesor seco. Un espesor de película mayor, insuficiente ventilación o bajas temperaturas requerirán tiempos de secado más largos y puede ocasionar el atrapamiento en la película del disolvente y fallos prematuros del producto. La excesiva humedad y condensación en la superficie durante el curado puede interferir en el curado, puede causar decoloración y dar como resultado una superficie con manchas. La manchas o velado superficial deben ser eliminado con lavado con agua antes de aplicar la siguiente capa. Durante las condiciones de humedad altas, es recomendable realizar la aplicación cuando las temperaturas estén incrementando. El máximo tiempo de repintado es de 30 días. Después de 30 días, se precisa de una ligera preparación de la superficie, usando papel de lija abrasivo para desgastar la superficie.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilizar Thinner#2. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica y la ficha de seguridad de los componentes de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales.
Ventilación	Cuando el producto sea empleado en espacios cerrados, debe haber circulación de aire durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de los disolventes alcance el límite de explosión inferior para los disolventes empleados. El usuario final debe evaluar los niveles de exposición para asegurarse que todo el personal esté por debajo de los niveles aceptados. Si no está seguro o si no puede controlar los niveles, usar un respirador aprobado por MSHA/NIOSH.
Precaución	ESTE PRODUCTO PRESENTA UNA REACCIÓN EXOTÉRMICA Y AL FINAL DE LA VIDA DE LA MEZCLA DESPRENDE CALOR. Las cantidades no utilizadas estarán calientes (70°C). Extender el producto sobre una superficie adecuada y agregar arena u otro material adecuado que pueda disipar el calor para reducir la temperatura exotérmica. Llevar a cabo las precauciones apropiadas para evitar la inhalación de humos. Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chipas y llamas abiertas. Los equipos eléctricos e instalaciones deben tener las tomas a tierra conforme a las regulaciones del código eléctrico nacional. En áreas donde exista riesgos de explosión, los trabajadores necesitan llevar herramientas no férricas y llevar zapatos conductores que no produzcan chispas.

Rustbond NG

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A y B: 24 meses a 24°C (75°F) La vida de almacenamiento declarada siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°-43°C 0-90% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 96°C Parte B: 27°C
Almacenamiento	En condiciones de interior.
Envase	5 o 20 Litros componentes mezclados.

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.