

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Alquidico fenólico modificado de un componente
Descripción	Primario de uso rudo formulado para proporcionar protección a largo plazo para acero estructural. Proporciona excelente adhesión y puede ser soldado resultando en soldaduras firmes.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Apto para la demanda en exposiciones prolongadas • Se puede soldar a través de él • Libre de metales pesados • Cumple con valores VOC en la mayoría de áreas • Acepta una amplia gama de acabados
Color	Estándar: Rojo (0500); gris (0700) Otros colores no igualados bajo pedido especial
Acabado	Mate
Espesor de película seca	51 - 76 micras (2 - 3 milésimas) por capa No exceder 3,0 milésimas (75 micras) en una sola capa. Resulta mejor soldadura si el espesor no excede de 1 milésima (25 micras).
Contenido de sólidos	Por volumen 52% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	20.5 m ² /l a 25 micras (834 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 10.2 m ² /l a 50 micras (417 pies ² /gal a 2.0 milésimas de pulgada) 6.8 m ² /l a 75 micras (278 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Como se suministra : 3,4 lb/gal (407 g/l) Thinner 10 : 6 oz/gal: 3,7 lb/gal (443 g/l) Estos son valores nominales y puede variar ligeramente el color.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C (200°F).
Capas de acabado	Puede usarse para acabado con resinas epóxicas catalizadas y uretanos. Póngase en contacto con servicio técnico para recomendaciones específicas

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, grasa y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adhesión de la capa.
Acero	SSPC-SP6 con un perfil de superficie de 1,0 a 2,0 milésimas (25 a 50 micras) para lograr la máxima protección. SSPC-SP2 o SP3 como requisito mínimo.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia hasta que la consistencia sea uniforme.
-----------------	--

Carbocoat 150 Universal Primer

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución | Normalmente no se requiere, pero puede diluirse de la siguiente manera: Con aspersor, brocha o rodillo se puede disolver hasta 6oz/gal (5%) con Thinner #10. El uso de thinners que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del producto, tanto expresa como implícitamente.

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General) | Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, Devilbiss y Graco.

Aspersión Convencional | Cámara de presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0.052" en boquilla y tapa de aire adecuada.

Aspersión sin aire | Tasa de bombeo: 30:1 (mínimo)*
Salida GPM: 3,0 (mínimo)
Manguera de material: 3/8 de pulgada de D.I. (mínimo)
Tamaño de la boquilla: 0,013 a 0,017 pulgadas
Presión de Salida: 2000 a 2300
Tamaño del filtro: malla 60

*Se recomienda el uso de envases de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.

Brocha y Rodillo (General) | Pueden ser necesarias varias capas para lograr la apariencia, cubrimiento y espesor de película seca deseados y recomendados. Evitar pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva.

Brocha | Usar una brocha de cerdas naturales.

Rodillo | Usar rodillo sintético de felpa corta con centro fenólico

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	2°C (36°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación causada por temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede ocasionar oxidación rápida en el acero preparado e interfiere con una adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas especiales de aplicación para condiciones por encima o por debajo de las normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seca al tacto	No pegajoso	Seco para aplicar capa final c/ el mismo u otros alquidalicos	Seco para aplicar capa final c/ epóxicos o uretanos	Seco para aplicar otra capa o capa final a base de agua
2°C (36°F)	60 Minutos	4 Horas	12 Horas	16 Horas	36 Horas
13°C (55°F)	35 Minutos	90 Minutos	5 Horas	12 Horas	24 Horas
24°C (75°F)	10 Minutos	45 Minutos	2 Horas	8 Horas	16 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 2.0 milésimas (50 micras). Espesores de película mayores, ventilación insuficiente, alta humedad o temperaturas más frescas requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar que los solventes queden atrapados o falla prematura.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner #2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Leer y seguir todas las indicaciones de precaución de la ficha técnica de este producto y de la ficha técnica de seguridad en materiales (MSDS) para este producto. Deben tenerse las precauciones profesionales de seguridad habituales.
Ventilación	Cuando se use en áreas cerradas, se debe usar un sistema completo de circulación de aire y después de la aplicación hasta que las capas estén curadas.
Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas expuestas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad (National Electric Code). En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	24 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	2-43°C (35-100 °F). 0 a 100% de Humedad Relativa.
Almacenamiento	Almacene en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	5 Galones - 30 kg (66 lbs) 55 Galones - 331 kg (730 lbs)
Punto de ignición (Setaflash)	24°C (76°F)

Carbocoat 150 Universal Primer

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



GARANTÍA

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.