Carboguard 893 SG MIO

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico Poliamida
Descripción	Revestimiento versátil resistente a la corrosión con inhibidor de corrosión de fosfato de zinc. Contiene pigmento adicional de refuerzo (óxido de hierro micáceo) para mejorar las propiedades de resistencia de barrera. Se utiliza como primario sobre acero o como capa intermedia sobre otros epóxicos o primarios inorgánicos de zinc. Puede recubrirse con una amplia variedad de acabados de alto desempeño. Tiene propiedades tolerantes a la superficie. Versión opcional (LT), la cual tiene capacidad de curado hasta 1.7°C (35°F).
Características	• Listo para aplicar después del mezclado; no se requiere tiempo de inducción o dilución. • Epóxico económico. • Utilizado como primario o capa intermedia • Puede aplicarse sobre superficies tratadas con herramientas de poder • Contiene Óxido de hierro micáceo (MiO) para propiedad adicional de barrera y resistencia a la corrosión: el MiO se suministra por separado • Parte B de curado a baja temperatura (LT) opcional • VOC compatible con las regulaciones actuales de AIM
Color	Gris medio: Use Parte A blanco (0800) Gris oscuro: Use Parte A gris (0700) Cuando se use con colores personalizados, la adición del pigmento MiO dará un tinte gris a cualquier color utilizado.
Acabado	Cascarón de huevo
Imprimar con	Autoimprimante. Puede aplicarse sobre primarios inorgánicos ricos en zinc. Puede requerirse una capa de rocío para minimizar la formación de burbujas sobre los primarios ricos en zinc.
Espesor de película seca	76 - 127 micras (3 - 5 milésimas) por capa Pueden utilizarse dos capas de 3-5 milésimas (75-125 micras) por capa directo al metal. No exceda 10 milésimas (250 micras) en una capa única. Un espesor de película excesivo sobre inorgánico de zinc puede aumentar los daños durante el envío o el montaje.
Contenido de sólidos	Por volumen 64% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	25.2 m²/l a 25 micras (1027 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.4 m²/l a 75 micras (342 pies²/gal a 3.0 milésimas de pulgada) 5.0 m²/l a 125 micras (205 pies²/gal a 5.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	**Como se suministra** : 2.80 lbs./gal 336 g/l Thinner 10 : 15 oz./gal 3.26 lbs./gal 391 g/l Thinner 236 E : 16 oz/gal 2.80 lbs./gal 336 g/l Thinner 33 : 16 oz/gal 3.31 lbs./gal 397g/l Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 149°C (300°F) Ocurre cambio de color y pérdida de brillo sobre los 212 F (100 C) pero no afecta el desempeño.
Limitaciones	• Los epóxicos pierden brillo, cambian de color y eventualmente calean en la exposición a la luz solar. • No se recomienda para servicios de inmersión.

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Capas de acabado | Puede recubrirse con Acrílicos, Resinas Epóxicas, Alquídalicas o Poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidad.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.

Acero | Para la mayoría de las aplicaciones:
SSPC-SP6 para obtener un perfil de anclaje de 1.0-2.0 milésimas (25-50 micras.
Puede utilizarse también SSPC-SP 3 para ciertas aplicaciones.

Concreto o mampostería | El concreto debe curarse durante 28 días a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa o su equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con la ASTM D4258 Limpieza de Superficies de Concreto y ASTM D4259 Arenado. Los huecos en el concreto pueden requerir reparación.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM D4541 Adherencia	Acero arenado 1ct. 893 SG	1600 psi (Neumático)
ASTM D522 Flexibilidad	Acero arenado 1 ct. 893 SG	90° de doblez no produjo ruptura, 3/4" Curva de Mandril Cilíndrico

Los informes de las pruebas y los datos adicionales están disponibles bajo solicitud por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES.

Dilución | Normalmente no se requiere, pero puede diluirse de la siguiente manera: Aspersión: Hasta 15 oz/gal (12%) con Thinner #10. Brocha y Rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con Thinner #33. El Thinner 236E puede utilizarse como Thinner Exento para Aspersión, brocha o rodillo. El uso de thinners distintos a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera explícita o implícita.

Relación de Mezcla | 893 SG MiO: 1:1 Proporción (A en B) y Pigmento MiO a 2 lb/gal

Vida útil | 4 Horas a 24°C (75°F).

*Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.

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) | El siguiente equipo de aspersión es adecuado y está disponible con fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.

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.

Aspersión Convencional	Envase de presión convencional equipado con reguladores dobles, manguera para material de un mínimo de 3/8" I.D., tapa de fluido de 0.070" I.D. y tapa de aire adecuada.
Aspersión airless	Tasa de bombeo: 30:1 (min.) Salida GPM: 2.5 (min.) Manguera: 3/8" I.D. (min.) Tamaño de la boquilla: .017"-.021" Presión de salida: 2100-2300 psi Tamaño del filtro: malla 60 *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para aplicar en las soldaduras. Pueden requerirse múltiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el ocultamiento adecuado. Evite repasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para mejores resultados, empate después de 10 minutos a 24°C (75°F).
Brocha	Use brocha de cerdas medianas.
Rodillo	Use rodillo de 3/8" y centro fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a 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. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Tiempo máximo para aplicar otra capa
10°C (50°F)	24 Horas	365 Dias
16°C (60°F)	10 Horas	365 Dias
24°C (75°F)	7 Horas	365 Dias
32°C (90°F)	4 Horas	365 Dias

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 4.0-6.0 milésimas (100-150 micras) para servicios sin inmersión. Un espesor excesivo de la película o condiciones de ventilación inadecuadas después de la aplicación requieren tiempos de secado más largos y pueden resultar en atrapamiento de solventes y fallas prematuras. La humedad o la condensación excesiva en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, producir decoloración y resultar en turbiedad superficial. Debe eliminarse cualquier turbiedad o enrojecimiento con agua antes de recubrir. Si se exceden los tiempos máximos de recubrimiento debe erosionarse la superficie mediante arenado o granallado antes de la aplicación de capas adicionales. Para curado forzado, contacte al Servicio Técnico de Carboline para requisitos específicos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use Thinner #2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber completa circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento cure por completo. El sistema de ventilación debe evitar que la concentración de vapor de solventes alcance el límite de explosión mínimo para los solventes utilizados. El usuario deberá realizar pruebas y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal cumpla con la guía. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, utilice el respirador aprobado por la MSHA/NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: 36 meses a 24°C (75°F) Pigmento MiO: 60 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4°- 43°C (40° - 110°F) 0-100% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacene en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 2 Galones - 26 lb (12 kg) Kit de 10 Galones - 127 lb (58 kg)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: 24°C (75°F) Parte B: 24°C (75°F)
MIO	4 lb (en envase de 1 pinta) y 20 lb (en un envase de 1 galón)

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.