

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxico Poliámidas con inhibidor de corrosión (fosfato de zinc)
Descripción	Recubrimiento versátil resistente a la corrosión. Se puede utilizar como primario, capa intermedia o autoimprimante sobre acero y primarios ricos en zinc. Se puede aplicar una capa de acabado con el propio producto o con una amplia variedad de capas de acabado de alto desempeño. Este producto también cuenta con propiedades de tolerancia de superficies y cura a baja temperatura de hasta -2 °C.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Listo para aplicar después de mezclar; no requiere tiempo de inducción ni dilución. • Epóxico económico • Disponible en una variedad de colores en sistema tintométrico • Atractivo brillo bajo para exteriores de tanques • Se usa como primario, capa intermedia o acabado • Las superficies se pueden limpiar con herramienta eléctrica • Cumple con las regulaciones de VOC para reglamentaciones actuales de mantenimiento industrial y arquitectónico (AIM)
Color	Color de línea Gris (0700). Variedad de otros colores en sistema tintométrico. Usar blanco brillante (T800) para el exterior de tanques.
Acabado	Cascarón de huevo
Imprimir con	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre primarios ricos en zinc. Es posible que se requiera una capa atomizada para minimizar la formación de burbujas sobre primarios ricos en zinc.
Espesor de película seca	76 - 127 micras (3 - 5 milésimas) por capa como primario o capa intermedia. 102 - 152 micras (4 - 6 milésimas) por capa como acabado sobre primarios. Se pueden aplicar dos capas de entre 3.0 a 5.0 mils cada una, para servicio directo a metal. No exceder 10 mils en una sola capa. Un espesor de película excesivo por encima de recubrimientos inorgánicos de zinc puede aumentar el daño durante el envío o el montaje del elemento.
Contenido de sólidos	Por volumen 63% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	24.8 m ² /l a 25 micras (1011 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.3 m ² /l a 75 micras (337 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 4.1 m ² /l a 150 micras (168 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Thinner 10 : 15 oz/gal = 3.12 lb./gal (374 g/l) Thinner 243 E : 16 oz/gal = 2.80 lb./gal (336 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal = 3.17 lb./gal (380 g/l) Thinner 236 E : 16 oz/gal = 2.65 lb./gal (318 g/l) Como se suministra : 2.65 lb./gal (318 g/l) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F) Se observa cambio de color y pérdida de brillo por encima de los 93 °C (200 °F).
Limitaciones	Las resinas epoxicas pierden brillo, se decoloran y con el tiempo se calean ante la exposición a la luz solar. Carboguard 893 LT perderá brillo y se decolorará más rápido de lo normal.

Carboguard 893 SG LT

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Capas de acabado | Puede ser recubierto con Acrílicos, Epoxicos, Alquidálicos y Poliuretanos dependiendo de uso y de la exposición.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.

Acero | Para la mayoría de las aplicaciones:
SSPC-SP6 para obtener un perfil de anclaje de 1.0 a 2.0 mil (25 a 50 micras). Se puede aplicar sobre SSPC-SP3 en ciertas condiciones.

Acero galvanizado | Es necesario dar rugosidad a la superficie de los materiales galvanizados para que las resinas epoxicas de gran espesor logren una óptima adherencia y un máximo desempeño. Retirar todo material contaminante conforme a SSPC SP1; asegurarse de que no haya tratamientos químicos que puedan interferir con la adherencia; erosionar la superficie para lograr la rugosidad adecuada típicamente 1 mil. SSPC-SP7 o SP11 son métodos aceptables.

Concreto o mampostería | El concreto debe diseñarse, colocarse, curarse y prepararse de conformidad con la última edición de NACE 6/SSPC-SP13. Desgaste para eliminar cualquier residuo de lechada, concreto suelto, etc., y para crear un perfil de anclaje de conformidad con ICRI CSP 2-5 .

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 | Por lo general, no es necesario, 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.
Como excepción, se puede usar Thinner 236 E o 243 E, en lugar de los detallados anteriormente.
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, ya se expresa o implícita.

Relación | Proporción 1:1 (A en B)

Vida útil | 4 horas a 24 °C (75 °F)

La vida útil de preparación termina cuando el recubrimiento se espesa y pierde sus propiedades de aplicación. La vida útil en el envase será menor a mayores temperaturas.

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.

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	Olla de presión equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0.070 pulgadas y tapa de aire adecuada.
Aspersión sin aire	<ul style="list-style-type: none"> • Tasa de bombeo: 30:1 (mín.)* • Salida GPM: 2.5 (mín.) • Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) • Tamaño de la boquilla: 0.017 a 0.021 pulgadas • Presión de salida: 2,100 a 2,300 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)	Es posible que se requiera aplicar varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el cubrimiento adecuado. Evitar pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para obtener los mejores resultados, traslapar en el plazo de 10 minutos a 24 °C (75 °F).
Brocha	Usar una brocha de cerda mediana.
Rodillo	Usar un rodillo de felpa de 3/8" y centro fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación ocasionada por temperaturas del sustrato que se encuentran por debajo del punto de rocío puede provocar una oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con una adecuada adhesión al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Tiempo máximo para aplicar otra capa
2°C (36°F)	24 Horas	120 Dias
10°C (50°F)	18 Horas	120 Dias
16°C (61°F)	7 Horas	90 Dias
24°C (75°F)	6 Horas	90 Dias
32°C (90°F)	2 Horas	90 Dias

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 4.0 a 6.0 mil (100 a 150 micras) sin inmersión. Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir en el mismo, provocar decoloración y tener como consecuencia opacidad en la superficie. Cualquier opacidad o alteración de color debe eliminarse lavando con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. Si se han excedido los tiempos máximos para aplicar otra capa, la superficie debe ser desgastada mediante abrasivo a presión con abrasivo fino o lijado antes de aplicar las capas adicionales. Si desea obtener información sobre curado forzado, comuníquese con el Servicio Técnico de Carboline para conocer los requisitos específicos.

Carboguard 893 SG LT

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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 precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador aprobado por la Administración de Seguridad y Salud de Minas (Mine Safety and Health Administration, MSHA) y por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacionales (National Institute for Occupational Safety and Health, NIOSH).
Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Mantenerse alejado de las chispas y de las llamas abiertas. 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	Parte A y B: 36 meses a 24 °C (75 °F) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	<ul style="list-style-type: none">• 4 °C a 43 °C (40 °F a 110 °F)• 0 a 100% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	<ul style="list-style-type: none">• Kit de 2 galones: 12 Kg (26 lb)• Kit de 10 galones: 58 Kg (127 lbs)
Punto de ignición (Setaflash)	<ul style="list-style-type: none">• Parte A: 24 °C (75 °F)• Parte B: 27 °C (80 °F)

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.