

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Mezcla epoxica patentada
Descripción	Rustbond PS es un primario/sellador epóxico, con muy bajo contenido de VOC que combina unas características excepcionales de tolerancia a superficies ligeramente preparadas y características de aplicación amigables. Acepta una gran variedad de capas de acabado y puede ayudar a ahorrar tiempo y dinero al minimizar los requisitos de preparación de la superficie en proyectos de nueva construcción, mantenimiento y proyectos de repintado. Rustbond PS tiene vida útil amplia a temperaturas más altas, ayuda a reducir el desperdicio y cura a bajas temperaturas de hasta 1,7 °C (35 °F) añadiendo el aditivo 8505, por lo que Rustbond puede aplicarse en prácticamente cualquier época del año.
Características	• Excelentes características penetrantes que proporcionan alta adherencia a una variedad de sustratos. • Excelente adhesión al acero preparado según la norma SSPC-SP 2, acero galvanizado, aluminio, acero inoxidable y cobre. • Baja tensión durante la aplicación y el curado, puede aplicarse sobre recubrimientos envejecidos y óxido adherido. • Primario universal y capa promotora de adherencia. • Muy bajo contenido de VOC, menos de 100 g/l, y bajo olor, cumple con las normativas más estrictas. • Curado a baja temperatura con el aditivo 8505, lo que ayuda a prolongar los mantenimientos. • Buena vida útil de mezcla en climas cálidos sin necesidad de aditivos. • Aplicación fácil con brocha, rodillo o por aspersión. • Tolerancia a un mayor espesor de película seca (DFT), fácil de aplicar. • Excelente sellador para aluminio aplicado por aspersión térmica (TSA).
Color	verde traslúcido (0300)
Acabado	Alto brillo
Imprimir con	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre gran mayoría de recubrimientos genéricos.
Espesor de película seca	25 - 76 micras (1 - 3 milésimas) por capa
Contenido de sólidos	Por volumen 90% +/- 1%
Tasas de cobertura teórica	722 pies²/gal a 2.0 milésimas de pulgada (35 m²/l a 50 micras) Tenga en cuenta pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Tasa de cobertura teórica	35.4 m²/l a 25 micras (1444 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 11.8 m²/l a 75 micras (481 pies²/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 : 0.8 lbs./gal (96 g/l) EPA Method 24 Thinner 225 E : Diluido al 5%: 0.8 lbs/gal (96 g/l) Thinner 76 : Diluido al 5%: 0.98 lbs/gal (117 g/l) Estos son valores nominales.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 79°C (174°F) No continuo: 93°C (199°F)

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Limitaciones	• RustbondPS siempre se debe cubrirse con una capa de acabado • No utilice para servicio de inmersión • Rustbond PS no puede utilizarse con productos ignífugos, excepto como primario, bajo productos ignífugos intumescentes base epóxica
Capas de acabado	Puede recubrirse con acrílicos base agua, alquidáticos, resinas epoxicas, poliuretanos, poliaspárticos, polisiloxanos, etc. Póngase en contacto con su representante Carboline para obtener recomendaciones de productos específicos.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee los métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pueda interferir con la adherencia del recubrimiento, mediante limpieza con solvente SSPC-SP1 y la preparación de superficie recomendada.
Acero	Limpieza mínima con herramientas manuales o eléctricas de acuerdo con SSPC-SP 2 o SSPC-SP 3.
Concreto o mampostería	El concreto debe diseñarse, colocarse, curarse y prepararse según la última edición de NACE No. 6/SSPC-SP 13. Lije para eliminar toda la lechada, el concreto suelto, etc. y crear un perfil de anclaje de acuerdo con la norma CSP de ICRI adecuada para el sistema de recubrimiento. Este producto penetra en los poros del concreto y debe aplicarse a aproximadamente 722 pies cuadrados por galón (18 metros cuadrados por litro).
Superficies previamente pintadas	Limpie para eliminar los contaminantes de acuerdo con la norma SSPC-SP 1. Se recomienda aplicar en un área pequeña para verificar la compatibilidad con recubrimientos existentes y una adhesión adecuada. Carboline recomienda probar la adhesión según ASTM D3359 Método A con una calificación mínima de 3A o superior, antes de realizar la prueba de parche o la aplicación de la capa de mantenimiento.
Acero fosfatizado	Limpie para eliminar los contaminantes de acuerdo con la norma SSPC-SP 1.
Metales no ferrosos	De acuerdo con SSPC-SP16 para exposición atmosférica, para obtener un perfil de anclaje de 1,5-3 mils (37-75 micras) a través de chorro abrasivo.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcle los componentes por separado a baja velocidad para evitar que entre aire en el producto. Continúe mezclando hasta que todos los sólidos se hayan mezclado. Raspe los lados del recipiente de vez en cuando para garantizar la uniformidad. Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A durante 1 a 3 minutos y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar, hasta que tengan una consistencia uniforme. NO MEZCLE KITS PARCIALES
Dilución	Usos y aplicación preferidos para el solvente: Por lo general no se requiere, pero puede diluirse hasta en un 5% con Thinner 76 o Thinner 225 E. El uso de thinners distintos a los que suministra o recomienda Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera implícita o explícita.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Relación de Mezcla	Proporción 2:1 (Parte A: Parte B) Kit de 3 galones Parte A: 2 gal. en cubeta de 5 gal Parte B: 1 lata de 1 gal Kit de 3/4 de galón Parte A: 1/2 galón en lata de 1 galón Parte B: 1/4 de galón en lata de 1/4
	• 3 horas a 4°C (40°F) *con aditivo 8505 • 90 minutos a 21°C (70°F) • 70 minutos a 21°C (70°F)*con aditivo 8505 • 75 minutos a 32°C (90°F) • La vida útil de este producto termina cuando el material comienza a espesarse •
Vida útil	*Para acelerar el tiempo de curado a temperaturas iguales o inferiores a 21°C (70°F), puede añadir el aditivo Carboline 8505 en una proporción de 1,5 oz por cada kit de 3 cuartos de galón o 6 oz por cada kit de 3 galones (para cada caso las partes A y B deben estar previamente mezcladas antes de añadir el aditivo). Consulte el programa de curado para mayor información.

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	Este producto con alto contenido en sólidos forma una película seca gruesa con gran rapidez. Puede diluirlo hasta un máximo del 5% con Thinner 76 o Thinner 225 E para facilitar la aspersión. Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes.
Aspersión sin aire	Tasa de Bombeo: 30:1 (min. recomendado)* Salida GPM: 3.0 (min.recomendado) Manguera: D.I. 3/8" (min.(min. recomendado)) Tamaño de Boquilla: 0.011-0.015" (recomendado) Presión de Salida: 2000-2400 psi *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir con el fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	Evite pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Aplicar suficiente material para humectar la superficie de manera uniforme, no exceda el espesor requerido.
Brocha	Utilice una brocha de cerdas medianas de alta calidad.
Rodillo	Usar un rodillo de felpa mediana, que soporte productos base solvente de alta calidad.

Rustbond PS

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras las temperaturas aumentan. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir en el mismo, provocar decoloración y tener como consecuencia manchas en la superficie. Cualquier mancha o alteración de color debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. 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	Tiempo máximo de repintado para aplicar Acrílicos y Alquidálicos	Tiempo máximo de repintado para aplicar Epóxicos y Uretanos	*Tiempo mínimo de secado para capa final con aditivo 8505	Tiempo mínimo de secado para capa final
2°C (36°F)	14 Días	30 Días	16 Horas	Sin Resultados
10°C (50°F)	14 Días	30 Días	10 Horas	Sin Resultados
16°C (61°F)	14 Días	30 Días	5 Horas	11 Horas
21°C (70°F)	14 Días	30 Días	5 Horas	6 Horas
32°C (90°F)	7 Días	15 Días	Sin Resultados	4 Horas
38°C (100°F)	5 Días	10 Días	Sin Resultados	2.25 Horas

Estos tiempos se basan en una humedad relativa del 50% y en un espesor de película seca de 2,0 milésimas (50 micras). 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.

*Para acelerar el tiempo de curado a temperaturas inferiores a 21°C (70°F), puede añadir el aditivo Carboline 8505 en una proporción de 1,5 oz por cada kit de 3 cuartos de galón o 6 oz por cada kit de 3 galones (para cada caso las partes A y B deben estar previamente mezcladas antes de añadir el aditivo).

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Usar Thinner 76, 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 (PDS) y en la hoja de datos de seguridad del material (SDS) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales.

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 asegurarse que el personal siga las indicaciones de la guía. Si no es posible monitorear los niveles, utilice el respirador incluido aprobado por la MSHA/NIOSH.

Precaución

Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y flamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, debe exigirse a los trabajadores el uso de herramientas no ferrosas y calzado conductivo que no produzca chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: Mínimo 24 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) 0-90% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacene en Interiores
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 3 galones - 37 libras (16,8 kg) Kit de 3/4 de galón- 10 libras (2,8 kg)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: 63°C (145°F) Parte B: 71°C (160°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.