

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>		Primario alquidálico de zinc con silicón
<b>Descripción</b>		Primario termorresistente para uso en sustratos de acero, el cual puede alcanzar hasta 426°C (800°F).
<b>Características</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelentes características en sustrato “caliente” de hasta 149°C (300°F)</li> <li>• Seca a temperatura ambiente, pero permanecerá blando hasta alcanzar el curado por calor</li> <li>• Comúnmente recubierto con un acabado de silicona o de silicona modificada.</li> </ul>
<b>Color</b>		Gris (0700)
<b>Acabado</b>		Mate
<b>Espesor de película seca</b>		64 micras (2.5 milésimas) por capa
<b>Contenido de sólidos</b>		Por volumen 49% +/- 2%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>		19.3 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (786 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 7.7 m <sup>2</sup> /l a 62 micras (314 pies <sup>2</sup> /gal a 2.5 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>		Thinner 235 : 12.8 oz/gal = 4.0 lbs/gal (480 g/l) <b>Como se suministra</b> : 3.7 lbs/gal. (443 g/l)
<b>Resistencia a temperatura seca</b>		Continuo: 427°C (801°F)
<b>Limitaciones</b>		No exceder el espesor recomendado.
<b>Capas de acabado</b>		Puede ser recubierto con silicón y acabados de silicón modificado.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>		Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>		Utilice abrasivos a presión de conformidad con SSPC-SP10 con un perfil de anclaje de 0.5 a 1.0 mil (13 a 25 micras) para mantenimiento o retoques, limpie con herramientas de poder de conformidad con SSPC-SP3, SSPC-SP11 o SSPC-SP15.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>		Mezclar por completo el polvo de zinc a la base TM 2977 antes de usar. Mantenga en agitación constante.
<b>Dilución</b>		Puede diluirse hasta un 10% por volumen (12.8 oz/gal) con Thinner 235, para aplicaciones “calientes” que excedan los 65°C (150°F) El uso de thinners no suministrados o recomendados por Carboline pueden afectar el desempeño del producto e invalidar la garantía ya sea se manera expresa o implícita.
<b>Vida útil</b>		Utilizar en el transcurso de los 2 días siguientes al mezclado con el polvo de zinc.

# Thermaline 2977

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## 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.

<b>Aplicación por aspersión (General)</b>	Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado para la aplicación de este material. Es preferible la aplicación por aspersión convencional.
<b>Aspersión Convencional</b>	Use DeVilbiss P-MBC, aguja E, boquilla y tapa de aire de 704 o similar. Utilice el volumen de aire adecuado para la operación apropiada del equipo. Sostenga la pistola perpendicularmente a 25-30 cm (10-12 pulgadas) de la superficie. Traslape cada pasada en un 50%. Aplique 6.0 mils húmedas para obtener el espesor de película deseado.
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	Recomendado para retoque de áreas pequeñas donde la aspersión no es posible. Evite repasar la brocha o el rodillo de manera excesiva ya que creará una apariencia dispareja.
<b>Brocha</b>	Usar una brocha de cerda mediana.
<b>Rodillo</b>	Usar un rodillo de felpa corta mohair y centro fenólico.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Máxima	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Los estándares de la industria corresponden a temperaturas de sustrato que están por encima del punto de rocío. Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debido a que las temperaturas del sustrato se encuentran por debajo del punto de rocío, pueden provocar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir en la adherencia adecuada del mismo. 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 manipular	Seco para aplicar capa final c/ otros acabados	Curado final
25°C (77°F)	1 Hora	4 Horas	Sin Resultados
149°C (300°F)	Sin Resultados	Sin Resultados	3 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 2.0 mil (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. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir con el mismo y pueden provocar decoloración. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras las temperaturas suben. Si se excedió el tiempo de curado final, la superficie debe erosionarse mediante abrasivos a presión finos antes de aplicar las capas adicionales. \*Nota: Curado por calor en 3 horas.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar Thinner 2. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto 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.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Ventilación</b>	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 los 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.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes inflamables. Mantenerse alejado de las chispas y llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas, calzado conductivo y que no produzca chispas.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	24 meses a 25°C (77°F)  *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	4 a 43°C (40 a 110°F)
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en Interiores
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 3.44 galones Parte A = 38 lb (17.2 kg) Parte B (Polvo de zinc) : 14.6 lb (6.6 kg)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	26°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.