

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico		Epóxico Poliamida
Descripción		Revestimiento epóxico liso, de alto brillo y sin solventes para el revestimiento de tuberías que transportan gas. Su superficie rígida y lisa ayuda al flujo de gas reduciendo la turbulencia mientras protege las superficies interiores de la corrosión. Cuenta con excelentes características de flujo y humedad, ideales para este tipo de uso y aplicación. Probado de conformidad con la API RP5L2 para tuberías de transmisión de gas.
Características		<ul style="list-style-type: none"> • Mejora la eficiencia del flujo en tuberías que transportan gas • Cumple con los requerimientos de API RP5L2 para recubrimiento interior de tuberías que transportan gas • Excelente flujo y nivelación • Aplicación de una sola capa • Acabado rígido, liso y brillante • Excelente resistencia a la abrasión • Previene la corrosión durante el almacenamiento
Color		Rojo 0500
Brillo		+70 a 60°
Acabado		Brillante
Imprimir con		Autoimprimante
Espesor de película seca		51 - 152 micras (2 - 6 milésimas) por capa Se utilizan espesores más elevados cuando se requiere mayor prevención a la corrosión.
Propiedades físicas		Gravedad específica de 1.50
Contenido de sólidos		Por volumen 100%
Tasa de cobertura teórica		39.4 m ² /l a 25 micras (1604 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 19.7 m ² /l a 50 micras (802 pies ² /gal a 2.0 milésimas de pulgada) 6.6 m ² /l a 150 micras (267 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		Como se suministra : 1 g/l (0.008 lbs./gal)
Resistencia a temperatura seca		Continuo: 120°C (248°F)

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General		Las superficies deben estar limpias y secas antes del chorro abrasivo. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y cualquier otro contaminante que pueda interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero		SSPC-SP6/NACE No. 3 ó Sa 2 Perfil de anclaje de: 1.2 a 2.5 mils (30 a 63 micras)

Polyclad 956

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
API RP5L2	Una capa de Polyclad 956	Pasa

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Polyclad 956 es un producto de dos componentes. La Parte A y la B deben ser mezcladas con mezcladora de potencia antes de su uso.
Dilución	La dilución no se recomienda
Relación	La proporción de mezcla es de 2:1 por volumen (Parte A:Parte B)
Vida útil	27 minutos a 24 °C 6 minutos a 54 °C

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	No se recomienda su aplicación mediante aspersión convencional.
Aspersión sin aire	Tasa de bombeo: 30:1 (min.)* Manguera: D.I. 3/8" (min.) Tamaño de la Boquilla: 0.013 a 0.021 pulgadas Presión de salida: 1,800 a 2,500 psi Tamaño del filtro: Malla 60 *Se recomienda el uso de empaques de teflón y se encuentran disponibles con el fabricante de la bomba
Aspersión sin aire multicomponentes	Recomendado para la aplicación por aspersión Airless de componentes plurales. Utilice una tasa de bombeo fija de 2:1 con bomba de calor sin aire. Rocíe con la parte A y B a 54 °C (130 °F).
Brocha	Se recomienda para áreas pequeñas y reparaciones solamente. Use una brocha de calidad de cerdas medianas y aplique una capa muy ligera de aplicación cruzada. Permita secar por aproximadamente 5 minutos. Normalmente puede obtenerse un espesor de película de 1 a 2 milésimas (25-50 micras) por mano mediante este método.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	49°C (120°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	60°C (140°F)	43°C (109°F)	49°C (120°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación que se produce cuando las temperaturas del sustrato se encuentran por debajo del punto de rocío puede provocar una oxidación inmediata en el acero preparado e interferir en la adherencia adecuada al sustrato.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seca al tacto
10°C (50°F)	8.5 Horas	2 Horas
24°C (75°F)	3 Horas	1.25 Horas

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las leyes aplicables locales.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones indicadas en esta ficha técnica del producto y en la ficha técnica de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad habituales.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: 12 meses a 24 °C Cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en los empaques originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4 °C a 43 °C (40°F a 110 °F) 0 a 100% de Humedad Relativa
Almacenamiento	Almacene en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 15 Galones: 86 kg (190 lbs) Kit de 150 Galones: 864 kg (1,905 lbs)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: >93 °C (200 °F) Parte B: >93 °C (200 °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 COMERCIABILIDAD 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.