



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico de alto espesor
Descripción	Diseñado como revestimiento epóxico ultraduradero de primera calidad, Hydroplate 6500 es ideal para uso en superficies de concreto y acero que se encuentren en ambientes agresivos, ricos en sulfuro de hidrógeno, instalaciones de aguas residuales municipales e industriales. Este epóxico de gran espesor ofrece un rápido retorno al servicio y la comodidad de ser aplicado con equipo monocomponente. Hydroplate 6500 proporciona una duración excepcional gracias a su notablemente baja permeabilidad y a su extraordinaria resistencia química, garantizando durabilidad y desempeño a largo plazo.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Ultra alto espesor - Hasta 250 mils en una sola capa • Permite mezcla por lotes, equipo de aspersión monocomponente • Gran resistencia al impacto • Propiedades superiores de adhesión • Excelente flexibilidad y resistencia a la abrasión • Puede aplicarse como sistema monocapa o multicapa • Brinda rápido retorno al servicio • Supera la prueba ASTM G210 - Prueba de análisis de aguas residuales severas (SWAT) • Cumple los requisitos de la norma AWWA C210 • Con refuerzo de escamas de fibra de vidrio y cerámica • Certificado para la exposición al agua potable según NSF/ANSI/CAN 600 • Cura a baja temperatura
Color	Beige (0200)
Acabado	Brillante
Imprimir con	Autoimprimante sobre acero y la mayoría de superficies de concreto. Para evitar la desgasificación o para sustratos de concreto con excesiva transmisión de vapor de humedad, se recomienda un primario, como la Serie Carboguard 1340 o Carboguard 510. Hydroplate 6500 debe aplicarse en las 24 horas siguientes a la aplicación del primario.
Espesor de película seca	508 - 6350 micras (20 - 250 milésimas) por capa
Usos típicos	Instalaciones de tratamiento de aguas, acero y concreto en entornos corrosivos de aguas residuales, tuberías de transmisión de agua, tuberías de fundición dúctil, decantadores, digestores, estaciones elevadas, sistemas de recolección y pozos de registro.
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) 2.0 m ² /l a 500 micras (80 pies ² /gal a 20.0 milésimas de pulgada) 0.2 m ² /l a 6250 micras (6 pies ² /gal a 250.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Tal como se suministra: 11 g/l

Hydroplate 6500

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Potable Water Certifications

Clasificación UL - Agua Potable	Tanques	Espesor de película Seca	Curado para Servicio
Rating de Certificación	> 200.000 galones	1-2 capas < 125 mils	1 día

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Empleé métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del revestimiento.
Acero	Limpieza: abrasivo a presión según SSPC-SP10 (mínimo) Perfil de anclaje: densidad mínima de 3 mil (75 micrones), angulado libre de descascarillado, según la ASTM D 4417. Los defectos expuestos durante la limpieza abrasiva deben repararse y aplicar limpieza abrasiva de nuevo.
Concreto	El concreto deberá diseñarse, instalarse, curarse y prepararse de acuerdo con la última edición de la norma NACE No. 6/SSPC-SP 13. Lije para eliminar toda la capa de lechada, concreto suelto, etc. y para crear el perfil de anclaje de acuerdo con el ICRI CSP 3-5 apropiado. Este producto puede tolerar superficies SSD (saturated surface dry). Consulte al Servicio Técnico Carboline para recomendaciones más específicas.
Metales no ferrosos	El perfil de anclaje debe tener una densidad angular de 1,5 - 3 mils y se consigue mediante limpieza abrasiva de acuerdo con la SSPC-SP16 para exposición atmosférica, o SSPC-SP17 con un perfil de anclaje de densidad angular mínima de 3 mils (75 micras) para servicios de inmersión.
Fierro dúctil o vaciado	Servicio de inmersión y bajo tierra: Perfil de anclaje según NAPF 500-03-04. Atmosférico: Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie mediante limpieza con disolvente según NAPF 500-03-01.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Este producto puede mezclarse por lotes y aplicarse utilizando un equipo estándar airless. IMPORTANTE: Mezcle cada componente por separado, luego combine y mezcle bien hasta obtener una mezcla homogénea. Detalles de los componentes: Beige (0200): La Parte A es blanca (0800) y la Parte B es beige (0200).
Dilución	Normalmente no es necesario utilizar solvente.
Relación	Proporción 2:1 en volumen (Parte A : Parte B)
Vida útil	30 minutos a 24°C (75°F). Consulte con el Servicio Técnico de Carboline las técnicas para prolongar la vida útil.

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.

General	Se trata de un revestimiento con alto contenido en sólidos y puede requerir ajustes en las técnicas de aspersión. El espesor de la película húmeda se consigue fácil y rápidamente. El siguiente equipo de aspersión se ha considerado adecuado y está disponible a través de los fabricantes de equipos.
Aspersión sin aire	Tasa de bombeo: 60:1 (mín.) Salida de GPM: 2.5 (min.) Manguera: 3/8" D.I. (min.) Tamaño de la boquilla: 0.025"-0.035" Presión de Salida: > 2,500 PSI Se recomienda el uso de empaquetaduras de PTFE, disponibles a través del fabricante de la bomba.
Aspersión sin aire multicomponentes	Si el material no puede aplicarse por aspersión dentro del período de vida útil del material mezclado, pueden utilizarse equipos de mezcla pluricomponente de relación fija (2:1 por volumen). Este equipo debe tener un colector a través de (al menos dos) mezcladores estáticos, una manguera flexible de 15-25 pies de 3/8" de diámetro interior con tolvas de calefacción y mangueras calefactadas. Premezcle los componentes por separado antes de añadirlos o incorporarlos al equipo de mezcla pluricomponente. Aumente la temperatura del material a un mínimo de 32°C (90°F), no caliente el material a más de 48°C (120°F).

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	-1°C (30°F)	-1°C (30°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato este por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas por debajo del punto de rocío puede causar oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la correcta adhesión al sustrato. Pueden requerirse técnicas de dilución y aplicación sobre o por debajo de las condiciones normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seca al tacto
-1°C (30°F)	52 Horas	36 Horas
10°C (50°F)	28 Horas	18 Horas
16°C (61°F)	26 Horas	12 Horas
24°C (75°F)	9.5 Horas	7.5 Horas
32°C (90°F)	5 Horas	3.5 Horas

El tiempo de secado al tacto y de secado para aplicación de la siguiente capa, es normalmente de 7,5 horas a 24°C (75°F). **Curado para entrar en servicio:** Los tiempos de curado para servicio dependen de las condiciones de curado y la exposición de inmersión esperada. **Curado para servicio de inmersión en ambientes de tratamiento de agua y aguas residuales en 10 horas a 24°C (75°F).** Dureza de la película (Shore D de 75 o superior) y/o la resistencia a solventes (la película pase la prueba 25 MEK* frotamientos dobles con solvente) son buenos indicadores de que el revestimiento es adecuado para servicio de inmersión. Comúnmente esta prueba puede hacerse de 10-72 horas o más, dependiendo de las condiciones de curado. El tiempo máximo de repintado es de 30 días a 24°C (75°F), y se reduce a la mitad por cada -9°C (15°F) adicionales. Si el producto ha excedido el máximo tiempo de repintado, elimine el brillo y lije o desgaste mecánicamente la superficie, elimine el polvo antes de aplicar la capa final.

*Es aceptable un ligero cambio en el color y reducción del brillo

Hydroplate 6500

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Se recomienda el Thinner 2 o Thinner 76 para limpieza.

Seguridad | Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Envasado | Kit de 15 galones (56,8 l)
Parte A: (2) cubetas de 5 galones (Base)
Parte B: cubetas de 5 galones (Endurecedor)
Kit de 4,5 gal (17,03 l)
Parte A: Cubeta de 5 galones (semilleno)
Parte B: Cubeta de 3 galones (semilleno)

Vida de almacenamiento | Parte A y Parte B: 12 meses a 24°C (75°F)
*Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas, en empaques originales y sin abrir.

Temperatura y humedad en almacenamiento | 4-43°C (40-110°F)
0-90% Humedad relativa

Peso de envío (Aproximado) | Kit de 4,5 galones - 53 lbs (24 kg)
Kit de 15 galones - 174,5 lbs (79,15 kg)

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 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.