

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Alquidático fenólico modificado monocomponente, inhibidor de la corrosión, de un solo componente
Descripción	Imprimante de alta resistencia, formulado para brindar protección a largo plazo al acero estructural. Ofrece excelente adherencia y se puede soldar de manera directa para lograr soldaduras más sólidas.
Características	• Ideal para aplicaciones que requieren exposiciones prolongadas • Contiene pigmentos inhibidores de la corrosión • Permite soldarse • No contiene metales pesados • Cumple con las normas de VOC en la mayoría de las áreas • VOC = 2.3 lbs/galón • Cumple con los requisitos de las pruebas de coeficiente de deslizamiento de Clase A
Color	Rojo (0500)
Acabado	Mate
Espesor de película seca	51 - 76 micras (2 - 3 milésimas) por capa No exceda los 3,0 mils (75 micras) en una sola capa. Las áreas soldables deben tener un espesor inferior a 1 mil.
Contenido de sólidos	Por volumen 52% +/- 2%
Valores HAP	Tal como se suministra: 0,6 libras por galón de sólidos
Tasa de cobertura teórica	20.5 m ² /l a 25 micras (834 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 10.2 m ² /l a 50 micras (417 pies ² /gal a 2.0 milésimas de pulgada) 6.8 m ² /l a 75 micras (278 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Thinner 242 E : Thinner 242 E (6 oz/gal): 2.3 lbs./gal (276 g/l) Estos son valores nominales y puede variar ligeramente el color. El producto contiene acetato de t-butilo, que está exento de VOC. Consulte las regulaciones locales con respecto al uso del producto.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C (200°F).
Capas de acabado	Permite acabados acrílicos, epóxicos, alquídicos o poliuretanos, dependiendo de la exposición y requerimientos. (También se pueden recubrir con epóxicos y uretanos catalizados. Contacte a Servicio técnico para recomendaciones específicas.*

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, grasa y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adhesión de la capa.
----------------	---

Carbocoat 8229 Non-Lift Primer

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	SSPC-SP6, con un perfil de anclaje de 1.0-2.0 milésimas (25-50 micras) para una máxima protección. SSPC-SP2 o SSPC-SP3 como requerimiento mínimo. Cuando se utilicen productos ignífugos, hay que tener en cuenta los requisitos de preparación de la superficie de la ficha técnica del producto ignífugo.
--------------	--

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia hasta que la consistencia sea uniforme.
Dilución	Normalmente no es necesario. Para aplicaciones por aspersión, brocha o rodillo pero se puede disolver hasta 5oz/gal (5%) con Thinner 242E. 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, tanto expresa como implícitamente.

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.
Aspersión Convencional	Olla de presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0.052" en boquilla y tapa de aire adecuada
Aspersión airless	Tasa de bombeo: 30:1 (mínimo)* Salida GPM: 3,0 (mínimo) Manguera : 3/8 de pulgada de D.I. (mínimo) Tamaño de la boquilla: 0,013 a 0,017 pulgadas Presión de Salida: 2000 a 2300 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)	Puede requerir varias capas para lograr la apariencia deseada, cubrimiento y espesor de película seca recomendado. Evite pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva.
Brocha	Use brocha de cerdas naturales medianas.
Rodillo	Usar rodillo de felpa corta con centro fenólico resistente a los solventes.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	2°C (36°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación causada por temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede ocasionar oxidación rápida en el acero preparado e interfiere con una adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas especiales de aplicación para condiciones por encima o por debajo de las normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seca al tacto	Libre de adherencia	Seco para aplicar capa final c/ el mismo u otros alquidalicos	Seco para aplicar capa final c/ epóxicos o uretanos
2°C (36°F)	60 Minutos	4 Horas	4 Horas	8 Horas
13°C (55°F)	35 Minutos	60 Minutos	2 Horas	2 Horas
24°C (75°F)	10 Minutos	25 Minutos	30 Minutos	30 Minutos

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 2.0 milésimas (50 micras). Espesores de película mayores, ventilación insuficiente, alta humedad o temperaturas más frescas requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar que los solventes queden atrapados o falla prematura. Cuando se utilicen productos ignífugos intumescentes los intervalos entre aplicaciones pueden variar con respecto a los indicados anteriormente. Antes de aplicar los productos intumescentes de Carboline, consulte a Servicio Técnico de Carboline para conocer los tiempos de curado recomendados.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner 242E o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Leer y seguir todas las indicaciones de precaución de la ficha técnica de este producto y de la ficha técnica de seguridad en materiales (SDS) para este producto. Deben tenerse las precauciones profesionales de seguridad habituales. Deben tenerse las precauciones de seguridad profesionales- habituales. Mantener el contenedor cerrado cuando no se use.
Ventilación	Cuando se utilice en áreas cerradas, se debe garantizar una circulación de aire adecuada durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento se haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapores de solventes alcance el límite inferior de explosividad de los solventes utilizados. El usuario debe medir y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal se mantenga por debajo de los límites establecidos. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, utilice un respirador aprobado por la MSHA/NIOSH.
Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas expuestas. 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	24 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	2-43°C (35-110°F) 0-100% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	5 galones - 66 libras (30 kg) 50 galones - 660 libras (300 kg)

Carbocoat 8229 Non-Lift Primer

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Punto de ignición (Setaflash)	11°C (52°F)
--	-------------

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.