

**DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN**

<b>Tipo genérico</b>	Poliuretano Aromático libre de solventes, ASTM D16 Tipo V
<b>Descripción</b>	Polyclad 777 R es un Poliuretano estructural de alto rendimiento, 100% de contenido de sólidos, diseñado para reparar Polyclad 777 o Polyclad 777 PL, si se encuentran dañados. Puede utilizarse en exteriores de tuberías de acero, como recubrimiento de soldaduras circunferenciales en tuberías de acero y otras reparaciones recomendadas.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curado a baja temperatura</li> <li>• Rápido curado para manipular</li> <li>• Propiedades de humectación superiores y excelente adherencia al acero</li> <li>• Excelente retención en bordes</li> <li>• Proporción de mezcla de 1:1 y propiedades de fácil aplicación</li> <li>• Hasta 80 milésimas de espesor en una sola aplicación</li> <li>• Puede recubrirse con la serie de productos de Carbothane para retención de color y brillo de larga duración</li> </ul>
<b>Color</b>	Los colores estándar son: Amarillo (0600) y Azul (0100)
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Imprimir con</b>	No se requiere primerio, Polyclad 777 R se aplica directo al acero.
<b>Espesor de película seca</b>	762 micras (30 milésimas) por capa 25 a 35 mils (625 a 875 micras) para la mayoría de aplicaciones sobre acero.
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 100% +/- 0%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1604 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 1.3 m <sup>2</sup> /l a 750 micras (53 pies <sup>2</sup> /gal a 30.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : >0.04 lbs/gal (5 g/L)* * Valor calculado
<b>Aprobaciones</b>	Cumple con los requerimientos de la AWWA C222-08
<b>Limitaciones</b>	Debido a su composición aromática, Polyclad 777 R puede volverse amarillento o oscurecerse o cambiar de color y/o calearse con la exposición a los rayos UV. Esto no afectará el desempeño de Polyclad 777 R.
<b>Vida útil</b>	1 a 2 minutos a 21 °C

### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

	<p>Elimine todos los contaminantes de conformidad con la norma SSPC-SP1. Utilice limpieza con abrasivos a presión de conformidad con NACE No. 2/SSPC-SP 10 y cree un perfil de anclaje angular de 3 a 5 milésimas (75 a 125 micras). Elimine el polvo y restos de materiales después de la limpieza abrasiva. Aplique Polyclad 777 R antes de cualquier oxidación o contaminación aparezcan.</p>
<b>Acero</b>	<p><u>Instrucciones de Parchado y Reparaciones:</u> Pueden prepararse pequeñas áreas de acero al descubierto limpiando con herramientas eléctricas y creando un perfil angular de conformidad con la norma SSPC-SP 11. Coloque el borde dentro del revestimiento de 3 a 6 pulgadas en donde la capa de reparación será superpuesta y cree una superficie áspera con limpieza abrasiva de conformidad con la norma NACE No. 4/SSPC-SP 7 o con herramienta eléctrica de conformidad con la norma SSPC-SP2 y/o SP3.</p>

### 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>General</b>	<p>Las personas que lo apliquen deberán conocer los lineamientos de seguridad adecuados, operación y mantenimiento del equipo de aspersión.</p>
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aplique al área que será recubierta.</li><li>• Esparza utilizando una brocha del ancho adecuado o rodillo que no suelte pelo de 3/8 de pulgada.</li></ul>
<b>Cartucho doble</b>	<p>Utilice solamente un sistema de aspersión de cartucho doble aprobado, como V O Baker Co CAT HSS System. Contacte al Servicio Técnico Carboline @ (800) 848-4645 para más detalles.</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Caliente los cartuchos a una temperatura de 43 a 49 °C (110 a 120 °F).</li><li>2. Coloque los cartuchos en una pistola de cartucho doble y agregue el mezclador estático. Utilice aire comprimido a 40 a 60 psi.</li><li>3. Ajuste la velocidad a "medium fast".</li><li>4. Rocíe la primera pequeña porción en algún área de prueba o en el área de desecho.</li><li>5. Rocíe al sustrato preparado con el patrón de líneas cruzadas al el espesor deseado.</li></ol>
<b>Cartucho sencillo</b>	<p>Diseñado únicamente para muy pequeñas reparaciones</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Para utilizarse coloque el cartucho en la pistola calafateadora manual.</li><li>2. Apriete hasta que el material mezclado salga de la mezcladora estática.</li><li>3. Esparza inmediatamente sobre el área de reparación utilizando un rodillo que no suelte pelo de 3/8" o una brocha de un ancho adecuado.</li></ol> <p>Nota: Se requerirán mezcladoras estáticas adicionales si el cartucho será utilizado más de una vez.</p>

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	38°C (100°F)	-18°C (-0°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%

Los estándares de la industria son para temperaturas del sustrato de 3 °C sobre el punto de rocío.

Precaución: este producto en la fase líquida es sensible a la humedad y debe ser protegido de la alta humedad, rocío y contacto con la humedad directa hasta que este curado completamente y se encuentre en estado sólido. La aplicación y/o curado en humedad por encima de la máxima o la exposición a humedad de la lluvia o rocío puede resultar en pérdida de brillo, formación de microburbujas y/o ampollamiento del producto.

Nota: para aplicaciones en concreto, favor de contactar a su Representante Carboline para los procedimientos de aplicación adecuados.

## PROGRAMA DE CURADO

### Detalles del curado

- Seco al tacto a 24 °C: 8 a 10 minutos
- Seco para manipular 24 °C: 25 a 30 minutos
- Las temperaturas del metal frías reducirán el tiempo de secado y las temperaturas altas del metal acelerarán los tiempos de secado.
- Polyclad 777 R está listo para pruebas de detección de Holiday en el momento en que alcance su estado "seco para manipular".
- El tiempo máximo para recubrir con el mismo producto es de dos horas.
- El tiempo máximo para recubrir con la Serie Carbothane es de 28 días.
- Para recubrir después del tiempo máximo de repintado, debe limpiarse la superficie para eliminar todos los contaminantes de conformidad con la norma SSPC-SP1. Luego desgaste para crear una superficie áspera. Elimine el polvo y restos de materiales antes de aplicar el recubrimiento.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

### Limpieza

Utilice Thinner 2 o 76. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.

### Seguridad

Lea y siga las especificaciones de seguridad de esta ficha técnica y de la de los materiales para este producto. Emplee las precauciones habituales de seguridad. Use la ventilación adecuada. Mantenga el envase cerrado cuando no esté en uso.

### Precaución

Este producto no contiene solventes inflamables, sin embargo, los solventes de limpieza utilizados puedan ser inflamables. Manténgase alejado de las chispas y flama abierta. Todo el equipo eléctrico y las instalaciones deben ser utilizados e instalados de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas en las que exista riesgo de explosión, los trabajadores deben utilizar herramientas no ferrosas y calzado conductivo anti chispas.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

### Envasado

- Cartucho individual de 250 mililitros (pistola calafateadora manual)
- Cartucho doble 1.2 litros (pistola calafateadora neumática)
- Kit de 0.5 galón
- Kit de 2 galones

### Vida de almacenamiento

Parte A: 12 meses  
Parte B: 12 meses  
Vida de almacenamiento real si se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales cerrados.

# Polyclad 777R

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

**Temperatura y humedad en almacenamiento** | 16 °C a 32 °C (60 °F a 90 °F)

**Almacenamiento** | Almacene en interiores y manténgase seco. Evite el congelamiento. No abra hasta que esté listo para

**Peso de envío (Aproximado)** | 4.3 Kg por galón (9.4 lbs por galón)

**Punto de ignición (Setaflash)** | >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.