

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Recubrimiento híbrido epóxico/poliuretano
Descripción	<p>SP-2888® RG es un recubrimiento híbrido epóxico/poliuretano basado en tecnología química "de última generación". El efecto sinérgico de la copolimerización del epóxico y el poliuretano produce un recubrimiento con la adhesión y resistencia a la corrosión de un epóxico junto con la dureza de un poliuretano.</p> <p>Este sistema de recubrimiento de dos componentes, respetuoso con el medio ambiente, 100% sólidos, libre de VOC e isocianatos, se encuentra disponible en versiones para aplicación con brocha (Brush Grade), por aspersión (Spray Grade), cartuchos de reparación (Repair Cartridges) y cartuchos para aspersión (Spray Cartridges). SP-2888® RG es el recubrimiento más usado en la protección de acero y otras superficies metálicas contra la corrosión severa y la abrasión.</p>
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia a la disociación catódica a temperatura de hasta 85°C (185°F) • Excelente adherencia a superficies de acero granallado, Epóxico Unido por Fusión (FBE), Plástico Reforzado con Fibra (FRP) y Poliolefina (PP/PE) • Excelente resistencia a la abrasión, químicos, absorción de agua y a impactos. • Buena flexibilidad. • Alto espesor de capa, mayor a 50 milésimas. • 100% sólidos, cero VOC, libre de isocianatos, respetuoso con el medio ambiente y seguro. • Fácil aplicación por aspersión, brocha, rodillo o cartucho. <p>El SP-2888® RG cumple o excede los requisitos de rendimiento del recubrimiento FBE, según lo especificado en las normas canadienses (CSA Z245.20, CSA Z245.30), EE.UU. (NACE RP0394) y británicas (CW6).</p>
Color	Azul (0100)
Espesor de película seca	508 - 1270 micras (20 - 50 milésimas) DFT 1016 - 1778 micras (40 - 70 milésimas) DFT - Taladro Direccional y Protección Mecánica
Usos típicos	SP-2888® RG se puede utilizar como revestimiento externo y/o interno para tuberías, válvulas y accesorios, soldaduras circunferenciales para servicio de inmersión o subterráneo, rehabilitación de tuberías existentes, así como en aplicaciones de orificio deslizante (slip bore) y perforación direccional.
Contenido de sólidos	100% Por volumen
Tasas de cobertura teórica	39.4 m ² /l a 25 micras (1604 ft ² /gal a 1.0 milésimas) 2.0 m ² /l a 500 micras (80 ft ² /gal a 20.0 milésimas) 0.6 m ² /l a 1750 micras (23 ft ² /gal a 70.0 milésimas) Permite pérdida durante la mezcla y aplicación.
Valores de COV	Como se suministra: 2 g/L
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 85°C (185°F)
Densidad Específica	Base: 1.55 ± 0.03 g/ml Endurecedor: 1.05 ± 0.03 g/ml Material mixto: 1.42 ± 0.03 g/ml

SP-2888 RG Brush

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero | Limpieza: Cercana a metal blanco
Normas: NACE No.2/SSPC SP-10, SA 2.5 (ISO 8501-1)
Perfil: 62.5 micras (2.5 milésimas) – 125 micras (5.0 milésimas)
La temperatura de la superficie debe ser de al menos 3°C (5°F) sobre la temperatura del punto de rocío desde la limpieza abrasiva hasta la finalización de la aplicación del recubrimiento.

FBE | **Perfil:** 62.5 micras (2.5 milésimas) como mínimo

PE/PP/HPCC | Preparación y Tratamiento: Consulte a SPC para las instrucciones.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Resultados
Adhesión a Fusion Bond Epoxy (CSA Z245.20, Cláusula 12.14)	28 días @ 80°C (176°F): Clasificación #1 28 días @ 85°C (185°F): Clasificación #1
Adhesión al acero (resistencia al desprendimiento) (ASTM D4541 Tipo IV)	>20 MPa (>3000 psi)
Absorción de agua (ASTM D570)	<0.1% (% , 24h, R.T.)
Adhesión a FBE (fuerza de extracción)	>20 MPa (>3000 psi)
Adhesión al acero (remojo en agua caliente) (CSA Z245.20, Cláusula 12.14)	120 días @ 75°C (167°F): Clasificación #1 28 días @ 75°C (167°F): Clasificación #1
Alargamiento de rotura (ASTM D882 Método A)	@ 25°C (77°F) DFT 0.50-0.75 mm (20-30 mils): 4.2%
Constante dieléctrica (ASTM D150)	(60 ciclos): 4.2 (ASTM D150)
Dureza Shore D (ASTM D2240)	25°C (77°F): 85 ± 3
Flexibilidad (CSA Z245.20, Cláusula 12.11)	@ -30°C (-22°F): 0.75°PPD
Permeabilidad al vapor de agua (ASTM D1653)	<0.003 (perm-in)
Resistencia a la abrasión Taber (ASTM D4060-10)	0.3562 gramos pérdida de peso (CS-17 Rueda, 1000 gramos cargar con 5000 ciclos)
Resistencia a la compresión (ASTM D695)	@ 25°C (77°F): 1.56x10 ⁴ psc
Resistencia a la desunión catódica (CSA ZZ245.20, Cláusula 12.8)	28 días @ 20°C (68°F): 1.57 mmR 28 días @ 80°C (176°F): 7.94 mmR 28 días @ 85°C (185°F): 8.58 mmR
Resistencia a la rotura por tracción (ASTM D882 Método A)	@ 25°C (77°F) (DFT 0.50-0.75 mm (20-30 mils): 44.86 (MPa (6560 psi)
Resistencia al impacto (CSA-Z245.20, Cláusula 12.12)	@ -30°C (-22°F): 1.5 J (1.11 ft-lbf) @ -30°C (-22°F): DFT :> 60 mils para HDD aplicación (1.80mm) 3.0 J (2.21 ft-lbf) @ 25°C (77°F): 5.0 J (3.6
Resistividad de volumen (ASTM D257)	1.0x10 ¹⁴ (ohm-cm)
Rigidez dieléctrica (ASTM D149)	400 (voltios/mil)

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | **Presentación para aspersión (Spray Grade):** Se recomienda la agitación del componente de la Parte A durante el proceso de precalentamiento y durante la aplicación para garantizar un calor uniforme en toda la parte base al aplicar material fuera de los tambores.
Detalles del componente para el color: Azul (0100): base en blanco (0800) y endurecedor en azul (0100)

Dilución | **No diluir.**

Relación de Mezcla | Presentación para Aspersión (Spray Grade) y Brocha (Brush Grade): 3:1 base a endurecedor.
Cartucho de Reparación (Repair Cartridge): 2:1 base a endurecedor



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Vida útil | **Aplicación con Brocha:** 15 minutos
Masa de 200 gramos a 25°C (77°F)

Tiempo de gelación | **Grado de Aspersión:** 1.5 minutos
Masa de 200 gramos a Base: 70°C (158°F), Endurecedor: 25°C (77°F)

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.

Grado Brocha | Brush or Roller

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Superficie	Ambiente
Mínima	10°C (50°F)	-40°C (-40°F)
Máxima	100°C (212°F)	50°C (122°F)

Temperatura del material

Base: 70°C (158°F) a 80°C (176°F)

Endurecedor: 20°C (68°F) a 30°C (86°F) (ambiente generalmente no calefactado)

Se requiere una precalentación del material base para equilibrar la viscosidad de la base y el endurecedor. En condiciones climáticas extremas, las temperaturas recomendadas pueden variar, consulte a su representante de SPC para obtener más información.

La temperatura del sustrato debe ser de un mínimo de 3°C (5°F) sobre la temperatura del punto de rocío antes de continuar con la operación de recubrimiento.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Secado duro (Grado Brocha)	Secado duro (Grado de aspersión)
10°C (50°F)	16 Horas	14 Horas
20°C (68°F)	5.66 Horas	4.8 Horas

The above curing times are based on a thickness 0.50 mm (20 mils) DFT as per ASTM D-1640. Material Temperature of Spray Grade - Base: 70°C (158°F), Hardener: 25°C (77°F). Material Temperature of Brush Grade – Base & Hardener: 25°C (77°F). Note: This information is to serve as a guide only. The test results were compiled under laboratory-controlled conditions. Field results may vary due to variable conditions such as radiant heat loss and the cooling effects of wind.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Carboline Thinner 2 o Lavado para Equipo SP-100

Seguridad | Consulte la Hoja de Datos de Seguridad para SPC antes de su uso. Lea cuidadosamente y siga todas las instrucciones de seguridad en las etiquetas y el embalaje. Manipule y almacene el material con cuidado de acuerdo con la Hoja de Datos de Seguridad. Siga y observe las leyes y regulaciones locales o nacionales aplicables. Fecha de entrada en vigor: 23 de octubre de 2018.

SP-2888 RG Brush

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B un máximo de 24 meses a partir de la fecha de fabricación si los materiales se encuentran en recipientes sin abrir. Cartucho: 36 meses
Almacenamiento	Almacene en un área fresca, seca y bien ventilada a temperaturas entre 5°C (41°F) y 50°C (122°F). Mantenga en un recipiente herméticamente sellado cuando no esté en uso. NO CONGELE.

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.