

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi mastic
<b>Descripción</b>	Mastic de altos sólidos con pigmento de aluminio y propiedades de performance extraordinarias e historia de campo probados. Carbomastic 15 fue el recubrimiento mastic pionero en un amplio espectro de mercados industriales y al día de hoy aún provee inigualables niveles de protección y resistencia contra la corrosión y se adhiere sobre óxido y pinturas viejas o acero limpiado con SSPC-SP2 o SP3.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente performance sobre una mínima preparación de superficie en sustratos de acero</li> <li>• Adecuado como capa superior para la mayoría de las capas existentes fuertemente adheridas</li> <li>• Excelente elección para retoque en campo sobre imprimantes con zinc y acero galvanizado</li> <li>• Formulación exclusiva con hojuelas de aluminio que provee una barrera de protección excepcional</li> <li>• Adecuado para uso bajo aislamiento en superficies calientes que operan hasta 150°C</li> <li>• Cumple con las regulaciones vigentes de AIM para VOC.</li> </ul>
<b>Color</b>	Aluminio (C901); Rojo (M500) Pueden ocurrir variaciones de color de un lote a otro debido a la orientación del pigmento metálico, técnica de aplicación y condiciones de aplicación. *El Rojo (M500) está disponible para usar como imprimación de contraste en aplicaciones de capas múltiples pero siempre deberá ser recubierto.
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre la mayoría de los recubrimientos fuertemente adheridos, así como sobre inorgánicos de Zinc.
<b>Espesor de Película Seca</b>	76 - 127 micrones (3 - 5 milipulgadas) sobre pinturas anteriores 178 - 254 micrones (7 - 10 milipulgadas) en una o dos capas para exposiciones severas <b>No exceder los 250µm en una sola capa.</b>
<b>Contenido de Sólidos</b>	En Volumen 90% +/-2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	35.4 m <sup>2</sup> /l @ 25 µm 11.8 m <sup>2</sup> /l @ 75 µm 3.5 m <sup>2</sup> /l @ 250 µm Calcular pérdidas en mezcla y aplicación.
<b>Valores HAP</b>	Según suministro: 0.70 lbs/solid gal
<b>Exposiciones Graves</b>	Resistencia de temperatura bajo aislamiento: hasta 150°C Se observa decoloración por encima de 82°C pero esto no afectará la performance.
<b>Valores VOC</b>	<b>Según suministro:</b> 88 g/l Diluyente 10: 242 g/l Diluyente 236E: 88 g/l Diluyente 72: 248 g/l Diluyente 76: 231 g/l  Estos son valores nominales
<b>Acabado</b>	Puede ser recubierto con Acrílicos, Alquídicos, Epoxis, Alquídicos o Poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidad.

### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuado para remover suciedad, polvo, aceites y todo otro contaminante que pueda interferir con la adherencia de la pintura de acuerdo con SSPP-SP 1, y seguir las siguientes pautas.
<b>Acero</b>	<p><u>Inmersión:</u> NACE No 2/SSPC-SP10 con perfil de rugosidad de 50 a 75 micrones.</p> <p><u>No Inmersión:</u> NACE No3/SSPC-SP6 con perfil de rugosidad de 50 a 75 micrones para máxima protección. También son métodos aceptables SSPC-SP2, SSPC-SP3, NACE No 4/SSPS-SP7, NACE/SSPC WJ-1 a WJ-4 o SSPS-SP 14. Contactar al Servicio Técnico de Carboline por métodos alternativos.</p> <p>Cuando se utiliza con productos de protección contra fuego, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos de este producto.</p>
<b>Acero Galvanizado</b>	<p>Para una óptima performance se recomienda limpieza con chorreado abrasivo de acuerdo con SSPC-SP16..</p> <p>Cuando se utiliza con productos de protección contra fuego, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos de este producto.</p>
<b>Superficies Previamente Pintadas</b>	Use lijado suave para dar rugosidad y quitar el brillo. Confirme adherencia "3A" de acuerdo a la prueba de adherencia ASTM D3359.

### DATOS DE DESEMPEÑO

**Todos los datos de ensayos aquí indicados se generaron bajo condiciones de laboratorio. Los resultados de los ensayos en campo pueden variar respecto a estos.**

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM 4060 Abrasión Taber	1 mano CM15	Peso perdido 130mg en 1000 ciclos con rueda CS17, 1000 gm de carga
ASTM B117 Cámara Salina	Acero Oxidado 1 mano CM15	Sin ampollamiento, oxidación o ablandamiento. Sin corrosión en bordes de corte.
ASTM D1735 Cámara Húmeda	Acero Oxidado 1 mano CM15	Sin ampollamiento o ablandamiento. Sin corrosión en bordes de corte.
ASTM D522 Flexibilidad	Acero Oxidado 1 mano CM15	A) Cónico-fractura 0.38", elongación actual 48.57% B )Cilíndrico-sin fracturas
ASTM G 14 Resistencia al Impacto	A) Acero Arenado 1 mano CM15 B) Acero Oxidado 1 mano CM15	Área dañada A) 0.25" B) 0.44"

Los reportes de pruebas y otros datos están disponibles bajo requerimiento escrito.

### MEZCLA Y DILUCIÓN

**Mezcla** | Mezcle separadamente y luego combine y siga mezclando. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Dilución</b>	Puede ser diluido con diluyente C10 hasta un 25% para condiciones normales. Para aplicaciones sobre sustratos calientes hasta 93°C, se recomienda diluir aproximadamente hasta un 25% con Diluyente C230. Puede utilizarse Diluyente C72 para condiciones calurosas o ventosas. Use Diluyente C76 para diluyente no fotoquímicamente reactivo en lugar de los enumerados anteriormente. El uso de diluyentes no recomendados o suministrados por Carboline puede afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.
<b>Relación de Mezcla</b>	1:1 (A+B)
<b>Vida Útil de la mezcla</b>	2 Horas a 24°C sin diluir 1 Hora a 32°C sin diluir  La vida útil termina cuando el producto está muy viscoso para ser utilizado.

## EQUIPOS 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>Aplicación por Aspersión (General)</b>	El siguiente equipo es apropiado y puede estar disponible en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
<b>Convencional</b>	Marmita a presión con agitación continua equipada con reguladores duales y manguera de 3/8" D.I., 0.086" D.I. boquilla de fluido y apropiado cabezal de aire.
<b>Aspersión sin Aire</b>	Relación de bomba: 30:1(min.)* Salida GPM: 3.0 (min.) Manguera material: 3/8" D.I. (min.) Tamaño boquilla: 0.019" - 0.025" Salida PSI: 1900-2100 Malla filtro: 60 mesh *Se recomienda empaquetaduras de teflón disponibles para cada fabricante
<b>Multicomponente</b>	Puede aplicarse utilizando equipo pulverizador de componente plural. Contáctese con el Servicio Técnico de Carboline para recomendaciones específicas.
<b>Brocha y rodillo (General)</b>	Es necesario aplicar varias capas para obtener el espesor y la apariencia deseados, espesor de película seca recomendado y opacidad adecuada. Evitar excesivo rebrochado o rodillado. Utilizar rodillo de cerda natural limpio o rodillo fenólico de lana media. Trabajar el revestimiento en todas las irregularidades.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	54°C (130°F)	38°C (100°F)	95%

Este producto requiere que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperatura del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación superficial (flash rusting) sobre el acero preparado y esto interfiere con la adecuada adhesión al sustrato. Técnicas especiales de aplicación y / o dilución pueden requerirse para condiciones por encima o debajo de las condiciones de aplicación normales.

# Carbomastic 15

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión	Seco para aplicar otra capa o una capa final
10°C (50°F)	15 Días	5 Días
16°C (60°F)	10 Días	3 Días
24°C (75°F)	5 Días	24 Horas
32°C (90°F)	3 Días	18 Horas

Para el CM15 el Secado al Tacto es de 5 horas a 24°C. El tiempo máximo para repintado y acabado es de 30 días para epóxidos y 90 días para poliuretanos a 24°C.

\*Estos tiempos están basados en 125-175 micrones de espesor de película seca. Altos espesores, ventilación insuficiente o temperaturas bajas pueden requerir de tiempos de curado más largos, también solvente atrapado puede producir fallas prematuras en el recibimiento. Excesiva humedad o condensación en la superficie durante el curado puede interferir con el mismo, pueden causar decoloración y puede resultar una superficie manchada. Cualquier mancha debe eliminarse lavando con agua antes del repintado. Los intervalos de repintado pueden variar de los enumerados anteriormente cuando se usan bajo productos de protección pasiva contra fuego intumescentes. Consulte el servicio técnico de Carboline para conocer los tiempos de curado recomendados antes de aplicarlos. Si el tiempo máximo de repintado ha sido excedido, la superficie debe ser lijada o arenada suavemente antes de la aplicación de capas adicionales. **Nota:** Este producto no pasa la prueba de detención de poros (Holiday Test) porque contiene pigmentos conductivos.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Diluyente C2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo con las regulaciones locales.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones en las Hojas de Seguridad y en la Ficha Técnica de producto. Emplee precauciones de seguridad normales para un operador. Usar adecuada ventilación. Mantener los envases cerrados cuando no se utilicen.
<b>Ventilación</b>	Cuando se aplica en interior de tanques o en áreas confinadas, debe usar ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener capacidad de prevenir la concentración de vapores de solvente para alcanzar el límite menor de explosión de los solventes utilizados. Adicionalmente todo el personal debe usar respiradores apropiados para asegurar una adecuada ventilación.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A y B: Min. 24 meses a 24°C. *Vida útil en envase: Válida si los envases son los originales, están sin abrir y se almacenan bajo las condiciones recomendadas.
<b>Temperatura de Almacenamiento y Humedad</b>	7-43°C 0-90% Humedad Relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores. Este producto tiene una base de solvente y no se ve afectado por variaciones por debajo de estas temperaturas de almacenamiento publicadas, hasta -12°C, por una duración de no más de 14 días. Siempre inspeccione el producto antes de usarlo para asegurarse de que esté suave y homogéneo cuando se mezcle correctamente.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit 20 Lts.: 28.2 Kg.
	Parte A 10 Lts.
	Parte B 10 Lts.

<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: >93°C
	Parte B: 24°C

## 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.