

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi Amina Ciclo Alifática
<b>Descripción</b>	Imprimante y capa intermedia de altos sólidos resistente a la corrosión. Se usa como imprimante o capa intermedia sobre acero e imprimantes inorgánicos de zinc. Puede ser protegido por una amplia variedad de acabados de alto rendimiento.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente protección contra la corrosión</li> <li>• Excelente formación de película en bordes y esquinas</li> <li>• Puede ser usado como base o capa intermedia</li> <li>• Buena resistencia a la abrasión</li> <li>• Se cura a 4°C</li> <li>• Cumple VOC para las regulaciones AIM actuales.</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris (0700)
<b>Apariencia</b>	Cáscara de huevo (10 a 25)
<b>Imprimación</b>	Auto imprimante. Puede aplicarse sobre imprimantes orgánicos e inorgánicos de zinc. Debe usarse la técnica "mist coat" para minimizar burbujas sobre imprimantes ricos en zinc.
<b>Espesor de Película Seca</b>	76 micrones (3 milipulgadas) por capa 102 - 152 micrones (4 - 6 milipulgadas) por capa  75 µm para ambientes poco agresivos o como capa intermedia sobre inorgánicos de zinc. 100-150 µm para ambientes severos. No exceder 250 µm en una sola capa. El exceso de espesor sobre inorgánicos de zinc puede incrementar el daño de la película durante el transporte o montaje de los equipos.
<b>Contenido de Sólidos</b>	En Volumen 77% ± 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	30 m <sup>2</sup> /l a 25 µm. 10 m <sup>2</sup> /l a 75 µm. 5 m <sup>2</sup> /l a 150 µm. Calcule pérdida en aplicación y mezcla.
<b>Valores VOC</b>	<b>Según suministro:</b> 195 g/l Diluido 12% con diluyente C2: 261 g/l Diluido 25% con diluyente C33: 329 g/l  Estos valores son nominales y pueden variar levemente con color. *Máxima dilución para áreas restringidas por 250 g/l es 10% con diluyente C2, y 9% con diluyente C33. Use diluyente C76 donde se requieran diluyentes reactivos no fotoquímicos (hasta 8%)
<b>Resistencia a la Temperatura en Seco</b>	Continuo: 93°C (199°F) No Continuo: 121°C (250°F)  A partir de los 93°C se observará decoloración y pérdida de brillo.
<b>Limitaciones</b>	Las resinas epoxi se decoloran, pueden perder brillo, y se entizan cuando se exponen a la luz solar. No se recomienda para servicio de inmersión.
<b>Acabado</b>	Puede recubrirse con Acrílicos, Alquídicos, Epoxis o Poliuretanos, dependiendo de la exposición y necesidad.

### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee el método adecuado para remover suciedad, polvo, grasas y otros contaminantes que puedan interferir en la adhesión del recubrimiento.
<b>Acero</b>	SSPC-SP6 con Perfil de anclaje de 25 a 50 µm. Cuando se utiliza con productos de protección pasiva contra fuego, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos de este producto.
<b>Acero Galvanizado</b>	Imprimir con imprimante especificado por su Representante de Carboline. Refiérase a la Ficha Técnica para los requerimientos de preparación del sustrato. Cuando se utiliza con productos de protección pasiva contra fuego, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos de este producto.
<b>Hormigón o CMU</b>	El hormigón debe tener 28 días de curado a 24°C y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare la superficie según ASTM D42582 para Limpieza de Hormigón y ASTM D4259 para Lijado de Hormigón. Oquedades en el hormigón deben ser selladas.

### 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 B117 Niebla Salina	Acero Arenado 1 capa IOZ 1 capa 893	Sin ampollamiento, sin oxidación en corte o bajo película después de 4000 horas
ASTM D 1735 Niebla de Agua	Acero Arenado 1 capa IOZ 1 capa 893	Sin ampollamiento, ablandamiento u oxidación después de 5000 horas
ASTM D2583 Dureza	Acero Arenado 1 capa 893	73. prueba Barcol. 1 semana de curado a 5 mils EPS
ASTM D4060 Abrasión	Acero Arenado 1 capa 893	85 mg de pérdida después de 1000 ciclos, con rueda CS17, carga de 1000 grs.
ASTM G26 Cámara de Envejecimiento	Acero Arenado 1 capa IOZ 1 capa 893	Sin ampollamiento, ablandamiento u oxidación después de 4000 horas

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

### MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Mezcla</b>	Mezclar por separado, luego combinar y mezclar. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Un tiempo de inducción de 30 minutos es recomendable para aplicaciones por debajo de 10°C y mejorará la respuesta de curado.
---------------	---

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Dilución</b>	<p>Spray: Hasta 12% con Diluyente C2          Brocha: Hasta 25% con Diluyente C33          Rodillo: Hasta 25% con Diluyente C33          Mist coating: Diluir con Diluyente C33/C2 hasta 25% en áreas restringidas VOC.          Puede diluirse hasta 1.5Lt/4Lt donde las áreas restringidas VOC sean de 1,7Kg/4 Lt. sólo para mistcoat.</p> <p>El uso de solventes no suministrados por Carboline pueden afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.          *Ver valores VOC para límites de dilución.          También se puede usar Diluyente Carboline C236E o 225E (hasta 10%) para diluir este producto para minimizar emisiones VOC y HAP. Consulte al Servicio Técnico de Carboline.</p>
<b>Relación de Mezcla</b>	1:1 (A + B)
<b>Vida Útil de la mezcla</b>	4 horas a 24°C. La vida útil termina cuando la pintura pierde cuerpo y comienza a descolgarse. La vida útil se acorta con el aumento de temperaturas. Diluciones mayores al 12% puede disminuir el tiempo de trabajo a 2 horas.

## 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>	<p>Este producto es un recubrimiento de altos sólidos que puede requerir de ajustes en las técnicas de aplicación. Los espesores en húmedo son fáciles y rápido de conseguir. Los siguientes equipos están disponibles en fabricantes como Binks, Graco y DeVilbiss y son adecuados para aplicación.</p>
<b>Convencional</b>	<p>Tacho a presión equipado con reguladores duales y manguera de material de 3/8" D.I. mínimo, 0.070" D.I. pico de fluido y apropiado cabezal de aire.</p>
<b>Aspersión sin Aire</b>	<p>Relación bomba: 30:1 (min.)          Salida GPM: 3.0 (min.)          Manguera Material: 3/8" D.I. (min.)          Tamaño Boquilla: 0.017-0.021"          Salida PSI: 2100-2300          Malla filtro: malla 60</p> <p>Se recomiendan empaquetaduras en teflón disponibles por el fabricante.</p>
<b>Brocha y rodillo (General)</b>	<p>Se requieren múltiples capas para obtener la apariencia deseada, espesor recomendado y adecuado cubrimiento. Evitar excesivo rebrocheo o rodillado. Para mejores resultados, repasar dentro de los 10 minutos a 24°C.</p>
<b>Brocha</b>	Use brochas de cerdas medianas.
<b>Rodillo</b>	Use rodillo sintético de lana corta con mango fenólico.

# Carboguard 893

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	4°C (40°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	57°C (135°F)	43°C (110°F)	90%

Este producto requiere que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación sobre la superficie debido a superficies a temperaturas menores al punto de rocío puede causar óxido sobre el acero preparado y esto interfiere con la adecuada adhesión al sustrato. Pueden requerirse técnicas especiales de aplicación sobre o bajo condiciones normales de aplicación.

### TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final	Seca al tacto	Tiempo máximo para aplicar otra capa c/ acrílicos	Tiempo máximo para aplicar otra capa c/ epóxicos	Tiempo máximo para aplicar otra capa c/ poliuretanos
4°C (40°F)	24 Horas	72 Horas	6 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
10°C (50°F)	16 Horas	24 Horas	5 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
16°C (60°F)	12 Horas	16 Horas	4 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
24°C (75°F)	6 Horas	8 Horas	3 Horas	14 Días	30 Días	90 Días
32°C (90°F)	3 Horas	4 Horas	2 Horas	14 Días	15 Días	30 Días

Estos tiempos están basados en 100 µm de espesor de película seca. Espesores mayores, ventilación insuficiente o temperaturas más bajas pueden requerir de tiempos de curado más largos y puede causar retención del solvente y fallas prematuras. La condensación sobre la superficie o humedad excesiva durante el curado puede interferir con el curado, generar manchas en la superficie y decoloración. Cualquier mancha por humedad debe eliminarse lavando con agua antes del repintado. Durante condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación cuando la temperatura esté aumentando. 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 con abrasivo suave o arenado antes de la aplicación de capas adicionales. Cuando se cura por debajo de 10°C; podría observar un ablandamiento suave cuando la temperatura supera dicho valor y se considera normal.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use diluyente C2 o Acetona. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en la hoja técnica y en la Hoja de Seguridad de este producto. Personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes; debe aplicarse crema protectora en la cara, manos y áreas de la piel expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se aplica en áreas confinadas y el producto es diluido, debe usar ventilación forzada durante y después de la aplicación hasta que la pintura esté curada. 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. El usuario debe testear y monitorear los niveles de exposición y asegurar que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o no es capaz de controlar los niveles use respirador de aire aprobado MSHA/NIOSH.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A: Min. 36 meses a 24°C Parte B: Min. 12 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>	4°-43°C 0-90% Humedad Relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.  Este producto es de base solvente y no se ve afectado por excursiones 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 sea suave y homogéneo cuando se mezcle adecuadamente.
<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit 20 Lts. - 34 kg
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Carboguard 893 Parte A: 16°C Carboguard 893 Parte B: 15°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 COMERCIABILIDAD 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.