

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Epóxi amina cicloalifática con escamas de vidrio.
<b>Descripción</b>	Pintura epoxi con refuerzo de escamas de vidrio químicamente resistente de amplia versatilidad en todos los mercados industriales. Es autoimprimante. Las escamas de vidrio mejoran la resistencia de la película, la dureza, el impacto y resistencia a la abrasión. Frecuentemente se usa en condiciones severas (sobre o bajo la línea del agua) en aplicaciones marinas donde se requieran esta calidad de resistencias.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente resistencia química</li> <li>• Tolerante a distintas características superficiales para aplicaciones menos severas</li> <li>• Versión de baja temperatura: 890 LT GF</li> <li>• Autoimprimante y capacidad de imprimación/terminación</li> <li>• Excelente resistencia a la abrasión y dureza</li> <li>• Cumple las regulaciones vigentes de AIM sobre VOC</li> <li>• Servicio antideslizante con rellenos opcionales</li> </ul>
<b>Color</b>	Referirse a la Guía de colores Carboline. Algunos colores pueden requerir múltiples manos para cubrir. Para aplicaciones en inmersión usar sólo colores de fábrica. Nota: Los epoxis pierden brillo, decoloran y entizan a la exposición de los rayos solares.
<b>Apariencia</b>	Mate (0 a 10)
<b>Imprimación</b>	Normalmente autoimprimante. Puede ser aplicado sobre imprimantes epoxi.
<b>Espesor de Película Seca</b>	203 - 508 micrones (8 - 20 milipulgadas) por capa
<b>Contenido de Sólidos</b>	Por volumen 77% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>30.3 m<sup>2</sup>/l a 25 micrones            3.8 m<sup>2</sup>/l a 200 micrones            1.5 m<sup>2</sup>/l a 500 micrones</p> <p>Calcular pérdidas en mezcla y aplicación.</p>
<b>Valores VOC</b>	<p><b>Según suministro:</b> 192g/l            Diluido c/Diluyente C2 (10%) 230g/l            Diluido c/Diluyente 213 (10%) 251g/l            Diluido c/diluyente C33 (12%) 248g/l</p> <p>Use diluyente C76 hasta 13% donde se requiere solventes no fotoquímicamente reactivos.</p>
<b>Resistencia a la Temperatura en Seco</b>	<p>Continuo: 149°C (300°F)            No Continuo: 177°C (350°F)</p> <p>Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C pero no afecta al desempeño.</p>
<b>Resistencia Bajo Aislamiento</b>	<p>Continuo: 149°C (300°F)</p> <p>Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C pero no afecta al desempeño.</p>
<b>Limitaciones</b>	<p>Las resinas epoxi se decoloran, pueden perder brillo, y se entizan cuando se exponen a la luz solar.</p> <p>No aplique sobre recubrimientos acrílicos o alquídicos. Si la decoloración es objetable, se puede aplicar una capa superior.</p> <p>Utilice solo colores de fábrica para la zona de salpicaduras o servicio de inmersión.</p>

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

**Acabado** | Puede recubrirse con acrílicos, epoxis o poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidad.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

**General** | Las superficies deberán estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para remover suciedad, polvo, aceites y todo otro contaminante que pueda interferir con la adherencia de la pintura.

**Acero** | Inmersión: NACE No. 2/SSPC-SP10  
Perfil: 75-100 micrones  
No-Inmersión: NACE No. 3/SSPC-SP6  
Perfil de rugosidad: 50-75 micrones  
SSPC-SP2, SP3 o SP15 son métodos de limpieza adecuados para ambientes templados (no-inmersión) y retoques.

**Acero Galvanizado** | Chorreado abrasivo de acuerdo con SSPC- SP16 para alcanzar un perfil mínimo de 50-75 µm.

**Hormigón o CMU** | NACE No 6/SSPC-SP13 y crear perfil de la superficie ICRI CSP 3 a 4.

**Superficies Previamente Pintadas** | Lijar suavemente para eliminar el brillo y que la superficie sea rugosa. La pintura existente debe alcanzar una calificación mínima de 3A de acuerdo con ASTM D3359 prueba de adhesión "X-Cut".

## MEZCLA Y DILUCIÓN

**Mezcla** | Homogeneizar individualmente cada componente y luego combinar y mezclar enérgicamente. Luego lentamente agregar el Aditivo de Escamas de Vidrio y mezclar de 3 a 5 minutos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.

**Dilución** | Pulverización: Hasta 10% Diluyente C2  
Brocha: Hasta 12% Diluyente C33  
Superficies verticales: Hasta 10% Diluyente 213, C2 o C33  
Conviene usar Diluyente C33 en condiciones de calor o viento. El uso de solventes no suministrados o aprobados por Carboline puede afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.  
\*Ver valores VOC para límites de dilución.

**Relación de Mezcla** | 1:1 (A+B) más 1 Bolsa (1,735 Kg para 1 Kit de 8 Lts.)

**Vida Útil de la mezcla** | 890 GF 3 horas a 24°C  
La vida útil del producto termina cuando la pintura pierde cuerpo y comienza a descolgarse. Los tiempos de vida útil serán menores a temperaturas más elevadas.

## 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.

**Aplicación por Aspersión (General)** | Esta es una pintura de altos sólidos y puede requerir ajustes en la técnica de aplicación. El espesor de película húmeda es fácil y rápidamente alcanzado. Los siguientes equipos de pulverización han sido encontrados apropiados y están disponibles en fabricantes como: Binks, DeVilbiss, Graco y WIWA.

## 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.

**Convencional** | Marmita a presión equipada con reguladores duales y manguera de material de 3/8" D.I. mínimo, boquilla de fluido .110" D.I. y cabezal de aire apropiado.

**Aspersión sin Aire** | Relación de bomba: 30:1 (mín.)\*.  
Salida GPM: 3.0 (min).  
Manguera de material: 3/8" D.I. (min.)  
Tamaño de boquilla: .025-.035"  
Presión de salida PSI: 2200-2500  
\*Se recomienda utilizar empaquetaduras de teflón disponibles por el fabricante de bombas.

**Brocha y rodillo (General)** | Múltiples capas pueden ser requeridas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el adecuado cubritivo.

**Brocha** | Use brocha de pelo mediano solo para retoques y bandas de soldaduras.

**Rodillo** | No recomendado.

## 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)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas de sustrato por debajo del punto de rocío puede causar "flash rusting" en el acero preparado e interferir en la adecuada adhesión al sustrato. Técnicas especiales de aplicación pueden ser requeridas por encima o por debajo de las condiciones normales.

## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Seco para aplicar capa final c/ otros acabados	Curado final general
10°C (50°F)	12 Horas	24 Horas	3 Días
16°C (60°F)	8 Horas	16 Horas	2 Días
24°C (75°F)	4 Horas	8 Horas	24 Horas
32°C (90°F)	2 Horas	4 Horas	16 Horas

Mayor espesor de película, insuficiente ventilación o temperaturas frías requerirá tiempos más largos de curado y puede resultar en solvente atrapado y fallas prematuras. Excesiva humedad o condensación sobre la superficie durante el curado puede interferir con el curado, puede causar decoloración y puede resultar en una superficie entizada. Cualquier entizado o exudado debe ser removido lavando con agua antes del repintado. Durante condiciones de alta humedad, es recomendado que las tareas de aplicación sean hechas mientras las temperaturas están elevándose. **El tiempo máximo de repintado/acabado es de 30 días para epoxis y 90 días para poliuretanos a 24°C.** Si el máximo tiempo de repintado es excedido, la superficie debe ser lijada con suave barrido o arenado antes de la aplicación de las manos condicionales.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

**Limpieza** | Use diluyente C2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo con las regulaciones locales vigentes.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las declaraciones de precaución descritas en la hoja técnica y en la hoja de seguridad para este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales. Personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando es usado en el interior de tanques o en áreas confinadas, debe ser usada ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que esté curado. El sistema de ventilación debe tener capacidad de prevenir la concentración de vapores de solvente para alcanzar el menor límite de explosión de los solventes. 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.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes inflamables. Mantener lejos de chispas y llamas abiertas. Todo equipo o instalación eléctrica deberá tener descarga a tierra de acuerdo con los Códigos Eléctricos Nacionales. En áreas donde existe riesgo de explosión, los operarios deben usar herramientas no ferrosas y usar ropa conductiva y zapatos antichispa.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A: 36 meses a 24°C Parte B: 12 meses a 24°C Aditivos de escamas de vidrio: 60 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 0-100% Humedad Relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.
<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit 8 Lts - 15 Kg
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: 32°C Parte B: 23°C No aplica para: Aditivos de Escamas de Vidrio Mezclado: 26°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.