

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Epoxi fenalcamina
Descripción	Epoxi de alto rendimiento con una excelente resistencia a exposiciones a aguas dulces y saladas. Este recubrimiento muestra una destacada tolerancia a la humedad y a la superficie durante la aplicación, cura a baja temperaturas y presenta una veloz respuesta de curado para una rápida puesta en servicio. Contiene escamas inertes de refuerzo (óxido de hierro micáceo) para mejorar el rendimiento y la resistencia de la película. Este producto es ideal para ambientes industriales o para tareas marinas pesadas para la protección del acero contra los ambientes cargados de sal.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Altos sólidos, bajo VOC • Baja temperatura de curado • Excelentes propiedades de humectación • Excelente tolerancia a superficies no idealmente preparadas • Excelente tolerancia a la humedad (en la aplicación) • Rápida respuesta de curado • Conveniente para servicio de inmersión en aguas dulces o saladas después de 60 minutos de curado a 24°C
Color	Estándar: 0700 (Gris), 0200 (Ocre), 0500 (rojo) y C900 (negro) están disponibles bajo pedido especial
Brillo	Semi brillante
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	127 - 254 micrones (0.005 - 0.01 pulgadas) por capa
Contenido de Sólidos	Por volumen 80 +/- 2%
Rendimiento Teórico	<p>32 m²/l @25 micrones</p> <p>6.4 m²/l @ 125 micrones</p> <p>3 m²/l @ 250 micrones</p> <p>Calcule pérdidas en mezcla y aplicación</p>
Valores HAP	Según suministro: 1.63 lbs/solid gal
Valores VOC	<p>Según suministro: 172 g/l</p> <p>Diluyente C2: 248 g/l</p> <p>Estos son valores nominales y pueden variar con el color.</p>
Resistencia a la Temperatura en Seco	<p>Continuo: 93°C (200°F)</p> <p>No Continuo: 121°C (250°F)</p>
Limitaciones	Epoxies pierden brillo, se decoloran y entizan con el tiempo en exposiciones al sol.
Acabado	Acrílicos, Alquídicos, Epoxis, Poliuretanos
Resistencia a Temp. Húmeda	La resistencia a la temperatura de inmersión depende del tipo de exposición. Consultar al Servicio Técnico de Carboline para información específica.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General	La superficie debe estar limpia. Emplear métodos adecuados para remover suciedad, polvo, aceites y todo otro contaminante que pueda interferir con la adherencia de la pintura de acuerdo con SSPS-SP 1 y seguir las pautas a continuación.
Acero	<p><u>Inmersión:</u> SSPC-SP10 Perfil de rugosidad de 50 a 75 micrones. <u>No-Inmersión:</u> Perfil de rugosidad de 50 a 75 micrones para máxima protección. SSPC-SP2, SSPC-SP3, NACE No 4/ SSPC-SP7, NACE/ SSPC- WJ-1 a WJ-4, o SSPC-SP 14 son también métodos aceptables. Para métodos alternativos, comuníquese con el Servicio Técnico de Carboline.</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>
Hormigón	El hormigón debe estar diseñado, colocado, curado y preparado según NACE No 6/ SSPC-SP13, última edición. Esto incluye desgaste para eliminar toda la lechada, concreto suelto, etc. y para crear un perfil de superficie de acuerdo con los estándares ICRI CSP para el sistema de revestimiento.
Acero Inoxidable	SSPC-SP 16: para servicio de inmersión, crear un perfil de anclaje de 38 a 75 micrones (1,5 a 3 mils).

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla	Mezclar separadamente, luego combinar y mezclar en las siguientes proporciones: Kit de 20 Litros: Parte A: 16 Litros; Parte B: Litros
Dilución	Diluir hasta 12% por volumen con Diluyente Carboline 2.
Relación de Mezcla	4:1 (A + B)
Vida Útil de la mezcla	1 ½ horas a 24°C y menos tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve muy viscoso para su uso.

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)	Sostener la pistola a 12-14 pulgadas y a un ángulo correcto de la superficie.
Convencional	Marmita a presión equipado con reguladores duales y manguera de 3/8" D.I. mínimo, 0.70" D.I. pico de fluido y apropiado cabezal de aire.
Aspersión sin Aire	<p>Relación de bomba 30:1 (min.) Volumen Salida 9.5 l/min (min.) Manguera de material 3/8" D.I. min. Tamaño de boquilla (0.017-0.021") Presión Salida (2000-2500 psi) Usar manguera de D.I. mínimo ½"</p> <p>*Se recomienda usar empaquetaduras de teflón disponibles por el fabricante.</p>

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.

Brocha y rodillo (General)

No recomendados para aplicaciones en revestimientos de interior de tanques excepto para técnica de stripping, retoques en las soldaduras. Para aplicaciones sin inmersión sobre superficies mojadas, la brocha y rodillo son los métodos preferidos. Puede requerirse múltiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el adecuado poder cubritivo. Evitar excesivo rebrocheo o rodillado. Para mejores resultados, repasar dentro de los 10 minutos a 24°C. Diluir con Diluyente Carboline 2 hasta 11% por volumen por litro. Usar un rodillo sintético de pelo corto cubierto con mango fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	7°C (45°F)	-7°C (20°F)	-7°C (20°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. Para condiciones de inmersión es recomendado seguir con este procedimiento. Para condiciones de no inmersión Carbomastic 615 puede tolerar sustratos húmedos. Ver sección "Brocha o Rodillo" arriba. Puede ser necesaria una dilución especial o técnicas especiales de aplicación para condiciones de aplicación por encima o debajo de las normales. No aplicar en sustratos con formación de hielo o cristales de hielo. Deshumidificar o aumentar la temperatura para eliminar el hielo en las superficies.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar capa final mínimo	Tiempo máximo para aplicar otra capa	Curado mínimo para servicio de inmersión
-7°C (20°F)	72 Horas	45 Días	7 Días
2°C (35°F)	2 Días	30 Días	5 Días
16°C (60°F)	8 Horas	15 Días	3 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	7 Días	1 Hora
32°C (90°F)	90 Minutos	3 Días	1 Hora

Estos valores se encuentran referidos a películas entre 125 y 250 micrones de espesor seco por capa. Mayor espesor de la capa, ventilación insuficiente o temperaturas más frescas requerirán tiempos más largos de curado y puede generar que el solvente quede atrapado y produzca fallas prematuras. Humedad excesiva o condensación sobre la película de pintura durante el curado podrán ocasionar interferencias en el curado y causar manchas o velados. Cualquier velado que pueda producirse en la capa de la base debe ser eliminado (lavado) antes de proceder a aplicar la capa siguiente. 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 recubrimiento ha sido excedido, la superficie debe ser lijada mediante barrido o arenado previo a la aplicación de recubrimientos adicionales. Para curados forzados contactar al Servicio Técnico de Carboline para requerimientos específicos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Use Diluyente C2 o Acetona. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales disponibles.

Seguridad

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.

Carbomastic 615

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Cuando se aplica en interior de tanques o en áreas confinadas, debe haber ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que el recubrimiento 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.
Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Mantener lejos de chispas y llamas abiertas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida Útil en Envase	Parte A: 24 meses a 23°C Parte B: 24 meses a 23°C *Vida útil en envase: Válida si los envases son los originales, están sin abrir y se almacenan bajo las condiciones recomendadas.
Temperatura de Almacenamiento y Humedad	4°C-38°C 0-95% Humedad Relativa
Almacenamiento	Mantener en lugar cerrado. GUARDAR EN LUGAR SECO.
Peso de Embarque (Aproximado)	Kit 10 Lts – 18 Kg.
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 43°C Parte B: 32°C Mezcla: 39°C Diluyente 2: -5°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.