

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico		Epoxi poliamina de alto contenido de sólidos
Descripción		Recubrimiento epoxy de altos sólidos que está diseñado para inmersión en agua potable y residual. El producto es autoimprimante y normalmente se aplica en dos capas.
Características		<ul style="list-style-type: none"> • Alto contenido de sólidos, bajo VOC y fórmula HAP • Cumple con norma IRAM 1109 y AWWA C210 para servicios de agua potable. • Cumple con VOC de acuerdo a las regulaciones AIM actuales • Buena resistencia química • Excelente resistencia a la abrasión • Excelente resistencia al choque térmico
Color		Blanco. Los colores no están ajustados y están diseñados para el servicio de inmersión en agua potable.
Apariencia		Semibrillante (35 a 70)
Imprimación		Autoimprimante
Espesor de Película Seca		102 - 254 micrones (4 - 10 milipulgadas) por capa (5-13 mils húmedos diluidos al 10%) Pueden aplicarse 2 o 3 capas. No exceder de 425 µm totales para agua potable.
Contenido de Sólidos		Por Volumen 85% +/- 2%
Valores VOC		Según suministro: 119 g/l Diluido: 6% con diluyente C2: 235 g/l Estos son valores nominales.
Resistencia a la Temperatura en Seco		Continuo: 93°C (200°F) No Continuo: 121°C (250°F) Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 93°C.
Limitaciones		La exposición al sol puede causar pérdida de brillo, decoloración y entizamiento.
Resistencia a Temp. Húmeda		Temperaturas de inmersión en agua hasta 65°C

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General		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 de recubrimiento.
Acero		Inmersión: SSPC-SP10 Perfil de anclaje: 50-88 micrones
Hormigón o CMU		Inmersión: El hormigón debe tener 28 días de curado a 24°C y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare la superficie según ASTM D4258 para Limpieza de Superficie 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
Abrasión	ASTM D4060 CS17 Rueda, 1000 ciclos, 1000 g carga	94 mg pérdida
Choque Térmico	5 ciclos (-70° a 200°F)	No afectado

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla | Mezclar individualmente, y luego combinar y mezclar. **NO HACER MEZCLAS PARCIALES.** Requiere un tiempo de inducción de 15 minutos.

Dilución | Se requiere dilución para atomizar adecuadamente el material mezclado. Diluir hasta 20% con Diluyente C2. El uso de solventes no suministrados por Carboline pueden afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.

Relación de Mezcla | 2:1 (A - B)

Vida Útil de la mezcla | 1 ¼ hora a 24°C
2 horas a 15.5°C
La vida útil termina cuando la pintura pierde cuerpo y comienza a descolgarse. La vida útil se acorta con el aumento de temperatura.

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 | Olla a presión equipada con reguladores duales y manguera de 3/8" ID mínimo y pico de fluido de 0.70" ID con apropiada cabezal de aire.

Aspersión sin Aire | Relación bomba: 30:1 (min.)
Salida GPM: 2.5 (min.)
Manguera Material: 3/8" ID. (min.)
Tamaño Boquilla: .017-.021"
Salida PSI: 1500-2300
Tamaño de filtro: malla 60
Se recomiendan empaques en teflón y están disponibles por el fabricante.
Aplicar una "capa niebla". Dejar secar aproximadamente un minuto, pero no lo suficientemente como para permitir que la película se seque completamente. Aplicar pasadas múltiples entrecruzadas moviendo la pistola a un ritmo bastante rápido, manteniendo la película con apariencia húmeda. Las múltiples pasadas rápidas pueden ser aplicadas hasta que se obtenga un espesor de película de aproximadamente 100-150 micrones (aproximadamente 125-175 micrones húmedos). Repetir este procedimiento para la segunda capa para obtener un espesor de película seca de 200-300 micrones DFT. Contacte al Servicio Técnico por consultas.

Brocha y rodillo (General) | Recomendado solamente para pequeñas áreas y reparaciones. Usar un rodillo de buena calidad y aplicar una capa muy liviana entrecruzada con brocha. Dejar secar por aproximadamente 5 minutos. Luego aplicar una capa más pesada de manera entrecruzada. Normalmente, se puede obtener un espesor de película entre 62-75 micrones por capa con este método.

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 | Use brochas de cerda media.

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)	80%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por arriba del punto de rocío. La condensación debido a temperatura del sustrato menor al punto de rocío puede causar oxido sobre el acero preparado y esto interfiere con la adecuada adhesión al sustrato. Pueden ser necesarias Técnicas especiales de aplicación para condiciones de aplicación por encima o debajo de los requerimientos.

Nota: antes de comenzar la pulverización, quitar con una brocha todos los restos de soldadura y las irregularidades de la superficie utilizando Carboguard 891 diluido un mínimo de 50% en volumen con Diluyente C2.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Curado final de inmersión	Tiempo máximo para aplicar otra capa
10°C (50°F)	36 Horas	14 Dias	30 Dias
16°C (60°F)	20 Horas	10 Dias	21 Dias
24°C (75°F)	10 Horas	7 Dias	14 Dias
32°C (90°F)	5 Horas	5 Dias	7 Dias

Estos tiempos están basados en 150-175 µm de espesor de película seca y 50% HRA. Espesores más altos, ventilación insuficiente o temperaturas más bajas requerirán de tiempos de curado más largos y puede resultar en solvente atrapado o fallas prematuras. Excesiva humedad o condensación en la superficie durante el curado, puede causar decoloración y puede resultar una superficie manchada. Cualquier mancha o velado superficial debe eliminarse lavando con agua antes del repintado. Si el tiempo máximo de repintado ha pasado, la superficie debe ser lijada con lija suave o arenado suave antes de la aplicación de capas adicionales. Servicios para contacto con alimentos requieren curado forzado a 225°F por 4 horas. Elevar la temperatura 30°F cada 30 minutos hasta que la temperatura se alcance. (Ver otras temperaturas de curado en la siguiente tabla)

TEMPERATURA DEL METAL – TIEMPO DE CURADO

66°C - 12 Hrs

79°C - 10 Hrs

93°C - 6 Hrs

107°C - 4 Hrs

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Use diluyente C2 o Acetona. En caso de derramamiento, manejar de acuerdo a regulaciones locales.

Seguridad | Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en la ficha técnica y en la hoja de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Cuando se aplica en interior de tanques o en áreas confinadas, debe usar 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 límite menor de explosión de los solventes. El usuario debe supervisar los niveles de exposición para los solventes utilizados. Si no está seguro o si no está disponible para monitorear esos niveles, use respiradores aprobados MSHA/NIOSH
--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida Útil en Envase	Parte A: Min. 12 meses a 24°C Parte B: Min. 6 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.
Temperatura de Almacenamiento y Humedad	4°- 43°C 0-100% Humedad Relativa
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Peso de Embarque (Aproximado)	Kit 12 litros: 18kg Parte A: 8 lts Parte B: 4 lts
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 11°C Parte B: 15.6°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.