CAR 100
HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Matriz epoxi novolac de dos componentes resistente a la abrasión.
Descripción	CAR 100 es un sistema epoxi novolac cerámico sin solvente para la reparación de superficies de acero sujetas a erosión, corrosión y ataque químico. CAR 100 proveerá una superficie que mejorará el flujo y la eficiencia del equipo. Debe aplicarse en una sola mano de hasta 500 micrones sin descuelgue. Se necesitarán varias pasadas en circunstancias extremas.
Color	Negro carbón
Apariencia	Semibrillante (35 a 70) Los epoxis pierden brillo y eventualmente se entizan en exposición al sol.
Espesor de Película Seca	300-500 micrones
Usos Típicos	CAR 100 está recomendado para reparaciones rápidas y revestimiento de superficies de acero expuestas a desgaste y ataques químicos, por ejemplo, propulsores, cañerías, válvulas y cubierta de bomba. **No recomendado para componentes de motor.**
Contenido de Sólidos	99% ± 1%
Rendimiento Teórico	1.14 m^2/kg a 500 micrones **Nota:** Las pérdidas de material en la mezcla y aplicación variarán y deben tenerse en consideración al estimar los requerimientos del trabajo.
Resistencia a la Temperatura en Seco	El desempeño depende de la exposición química real. Contactarse con el Servicio Técnico de Stoncor. **La mayoría de las soluciones acuosas:** 65°C **No inmersión:** 125°C
Sustratos y Recubrimientos Compatibles	Aplicar sobre superficies de acero preparadas adecuadamente.
Resistencia a la Abrasión	Excelente

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General	Remover todo aceite o grasa de la superficie a ser recubierta antes de la limpieza con chorro abrasivo, con equipo o manualmente. No intente instalar material si la temperatura de éste y el sustrato no se encuentran entre 16 y 32°C. El tiempo de curado y las propiedades de aplicación del material son severamente afectados por los cambios de temperatura. No use agua o vapor cerca del lugar de aplicación. La humedad puede afectar severamente el tiempo de trabajo y otras propiedades. No agregue diluyentes al sistema. El curado completo no se logrará y el desempeño estará afectado.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Acero	Asegurarse de que toda la superficie esté seca y libre de todo contaminante. Chorreado abrasivo seco hasta acabado metal casi blanco de acuerdo con ISO 8501 Sa 2 1/2 hasta obtener un perfil de anclaje de 75 a 125 micrones. Para ambientes templados, limpiar con herramienta eléctrica de acuerdo con ISO 8501 St3 para producir una superficie libre de escamas de óxido. **Relleno de fisuras y oquedades:** Elimine toda la contaminación incrustada, como polvo, suciedad, óxido, etc., de las fisuras y oquedades mediante un lavado con agua a alta presión. Lijar los bordes para eliminar el óxido y otros materiales extraños. Asegúrese de que la superficie esté seca y libre de polvo u otros contaminantes.

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	Resultados
Consistencia	0,5mm Sin Sag
Densidad curada	1.75
Dureza Shore D	88
Resistencia a la Compresión	85 MPa
Resistencia a la Tensión a 125°C	2.0 MPa
Resistencia a la Tensión a 25°C	3.5 MPa

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla	Para mejores resultados, los contenidos de ambos envases deben mezclarse juntos por aproximadamente 4 a 5 minutos utilizando una paleta o espátula.
Dilución	No diluir
Vida Útil de la mezcla	30 minutos a 25°C y menos tiempo a mayor temperatura. La vida útil termina cuando la pintura se vuelve muy viscosa para usar.

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.

General	Utilizando una brocha plana o rodillo, aplicar una capa fina para humedecer la superficie antes de aplicar la base en el espesor deseado. Si se deja material mezclado en el envase, se volverá inutilizable dentro de los 30 minutos, dependiendo de la temperatura. Si se requiere más espesor de capa, realice un barrido abrasivo o lije la superficie curada para crear un perfil rugoso para una mejor adhesión. Puede colocarse un tejido reforzado como de fibra de vidrio sobre CAR 100 y recubrirse inmediatamente cuando se requiera soporte adicional. Limpiar inmediatamente los equipos luego de su uso con Diluyente de Limpieza para epoxi y enjuagar con agua limpia. Forzar el curado a 60°C por 4 horas acelerará la velocidad de curado a un estado completo. Este proceso deberá llevarse a cabo en un incremento gradual y subsecuente disminución de temperatura para no dañar el sistema.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	16°C (61°F)	16°C (61°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	32°C (90°F)	40°C (104°F)	85%
Óptimo	24°C (75°F)	22°C (72°F)	22°C (72°F)	40%

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor a 3°C sobre el punto de rocío.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco Para Manipular	Seca al Tacto	Seco para aplicar capa final	Curado final
25°C (77°F)	8 Horas	1.5 Horas	12 Horas	48 Horas

Detalles del Curado | Humedad Relativa: 50%

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Usar Diluyente de Limpieza para epoxi y agua.

Precaución | Lea y siga toda la información de precaución descritas en esta Ficha Técnica.
Evite el contacto con las Partes A y B ya que pueden causar irritación en la piel y/u ojos. Los trabajadores deben cubrir sus manos con crema protectora y usar guantes de goma. Utilizar sólo con adecuada ventilación.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Temperatura de Almacenamiento y Humedad | 4° - 35°C
0 – 90%

Almacenamiento | Almacenar en interiores.

Peso de Embarque (Aproximado) | Partes A y B: 1 kg
Diluyente de Limpieza para epoxi 4,6 kg

Punto de Inflamación (Setaflash) | **Pensky Martens Copa Cerrada**
Parte A: >93°C
Parte B: >93°C
Diluyente de Limpieza para epoxi: 22°C

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.