

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 | <p>Remover todo aceite o grasa de la superficie a ser recubierta antes de la limpieza con chorro abrasivo, con equipo o manualmente.</p> <p>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.</p> |
|----------------|--|

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

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.