

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Masilla epoxi novolac de 2 componentes, resistente a la abrasión.
Descripción	CAR 200 es un sistema epoxi novolac sin solvente con esferas cerámicas para relleno y enrase de superficies de acero sujetas a abrasión. CAR 200 puede recubrirse con CAR 100 para proveer una superficie lisa que mejorará el flujo y la eficiencia del equipo. CAR 200 puede aplicarse en una sola mano de 3 a 5mm sin descuelgue. Se necesitarán varias pasadas con malla reforzada de acero en circunstancias extremas.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Rápida reparación y revestimiento de superficies de acero expuestas a abrasión por deslizamiento • Puede aplicarse con llana, espátula o guantes en sin fines, tolvas, bombas, válvulas, chapas desgastes, etc. • Excelente resistencia a la abrasión • Se aplica sobre superficies de acero preparadas adecuadamente • No se recomienda para componentes de motores
Color	Negro carbón
Apariencia	Semibrillante (35 a 70) Los epoxis pierden brillo y eventualmente se entizan en exposición al sol.
Espesor de Película Seca	3 a 5 mm
Contenido de Sólidos	Por volumen 100%
Rendimiento Teórico	6 kg/m ² a 3 mm espesor película seca 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	La mayoría de las soluciones acuosas: 45°C No-inmersión: 70°C El desempeño depende de la exposición química real. Contactarse con el Servicio Técnico de Stoncor.
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.
----------------	---

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 poco agresivos, limpiar con herramienta eléctrica de acuerdo con ISO 8501 St3 para producir una superficie rugosa, brillante, libre 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	5.0mm Sin sag
Densidad curada	2.30 kg/l
Dureza Shore D	95
Resistencia a la Compresión	75 MPa
Resistencia a la Tensión a 25°C	3.5 MPa
Resistencia a la Tensión a 70°C	2.0 MPa

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla	Para mejores resultados, los contenidos de ambos envases deben mezclarse juntos por aproximadamente 4 a 5 minutos utilizando una llana o espátula.
Dilución	No diluir
Relación de Mezcla	En Peso: 6A:1B
Vida Útil de la mezcla	40 a 60 minutos a 25°C y menos tiempo a mayor temperatura. La vida útil termina cuando la masilla 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 llana, espátula o guante, aplicar una capa fina de material para humedecer la superficie antes de aplicar la masilla en el espesor deseado. Utilice la llana con una esponja empapada en agua o rocíe una niebla de agua con un spray sobre CAR 200 para alisar la superficie. Si se deja material mezclado en el envase, se volverá inutilizable dentro de los 60 minutos, dependiendo de la temperatura. Si se requiere más espesor de capa, realice un barrido abrasivo suave o lijado de la superficie curada para crear un perfil rugoso para una mejor adhesión. Para controlar el espesor de aplicación y dar un soporte adicional suelde o ancle una malla de acero reforzada en la superficie de acero y recubra con CAR 200. Esto es esencial cuando se encuentren vibraciones y movimientos térmicos. 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 el rango 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	22°C (72°F)	22°C (72°F)	22°C (72°F)	40%

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor a 2°C sobre el punto de rocío. 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 usar si hay derrames químicos o vapor cerca del lugar de aplicación. Contaminantes pueden 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. 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.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco Para Manipular	Seca al Tacto	Seco para aplicar capa final	Curado final
25°C (77°F)	7 Horas	3 Horas	12 Horas	48 Horas

Detalles del Curado | Humedad Relativa: 50%

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Usar Diluyente de Limpieza para epoxi y agua.

Seguridad | Lea y siga toda la información de precaución descritas en esta Ficha Técnica y en la hoja de seguridad de este producto. Emplee precauciones de seguridad normales para un operador.

Ventilación | Aunque éste sea un epoxi libre de solventes, cuando se utilice en áreas confinadas es común la circulación de aire durante y luego de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. Siga los todos los requerimientos OSHA para el uso de respiradores

Precaución | Lea y siga toda la información de precaución descritas en esta Ficha Técnica.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida Útil en Envase	Parte A 36 meses Parte B 36 meses *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	10 - 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

CAR 200

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

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 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.