

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Epoxi novolac cerámico base, de 2 componentes, resistente a la abrasión.
Descripción	CAR 300 es un sistema epoxi novolac cerámico para la reparación de superficies de acero sujetas a erosión, corrosión y ataque químico. CAR 300 proveerá una superficie que mejorará el flujo y la eficiencia del equipo. Debe aplicarse en una sola mano de hasta 400 micrones sin descuelgue. Se necesitarán varias pasadas en circunstancias extremas. Fácil de aplicar con brocha y rodillo para alcanzar una terminación lisa. Una Parte C opcional está disponible para refuerzo adicional cuando se requiere una pasta.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • CAR 300 está recomendado para la rápida reparación y revestimiento de superficies de acero expuestas al desgaste y ataques químicos, como rotores, cañerías, válvulas, bombas, etc. • Excelente resistencia a la abrasión • No se recomienda para componentes de motores.
Color	Gris y azul
Apariencia	Semibrillante (35 a 70) Los epoxis pierden brillo y eventualmente se entizan en exposición al sol.
Espesor de Película Seca	200-400 micrones por capa No exceder los 600 µm por capa. Si se requieren mayores espesores, el producto puede ser reforzado con fibra de vidrio sin tejidos para formar un laminado. El uso de laminado es un requisito previo para el revestimiento de hormigón.
Contenido de Sólidos	Por volumen 98% +/- 2%
Rendimiento Teórico	2.5 m ² /l a 400 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	No-inmersión: 190°C
Resistencia a Temperatura (Inmersión)	El desempeño depende de la exposición química real. Contactarse con el Servicio Técnico de Stoncor. La mayoría de las soluciones acuosas: 110°C

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.
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 50 a 75 micrones. Para ambientes poco agresivos, limpiar con herramienta eléctrica de acuerdo con ISO 8501 St3 para producir una superficie libre de óxido.

CAR 300

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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
Adhesión (desprendimiento)	15 MPa típico
Consistencia	0.4mm Sin sag
Densidad curada	1.75

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla | Para mejores resultados, los contenidos de ambos envases deben mezclarse juntos por aproximadamente 4 a 5 minutos utilizando un mezclador eléctrico.

Dilución | Puede utilizarse una pequeña cantidad de Diluyente Carboline #76 (2 a 3%) para mejorar la fluidez y nivelación cuando se apliquen capas de acabado con pincel. Si se aplicara por pulverización, consulte con el Servicio Técnico de Stoncor para recomendaciones específicas por escrito.

Relación de Mezcla | **En Peso:** 7.85A:1B

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 | No intente instalar material si la temperatura de éste y el sustrato no se encuentran entre los rangos recomendados. El tiempo de curado y las propiedades de aplicación del material son severamente afectados por los cambios de temperatura. No usar si hay 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.

Brocha y rodillo (General) | Utilizando un cepillo o rodillo, aplicar el producto 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 mayor espesor de capa, realice un barrido abrasivo suave o arene la superficie curada para crear un perfil rugoso para una mejor adhesión. Puede colocarse un tejido reforzado como de fibra de vidrio sobre CAR 300 y recubrirse inmediatamente cuando se requiera soporte adicional. Limpiar inmediatamente los equipos luego de su uso con diluyente de limpieza 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. Lavar entre capas con agua potable y secar con un trapo limpio y seco antes de repintar.

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)	45%

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 otra capa	Curado final
25°C (77°F)	8 Horas	2 Horas	12 Horas	48 Horas

Lavar entre capas con agua potable y secar con un trapo limpio y seco antes de repintar.

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. s de seguridad normales para un operador. Use adecuada ventilación. Mantener los envases cerrados cuando no se utilicen.

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 | Mínimo 24 meses cuando se almacena a 25°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 - 35°C
0 – 90%

Almacenamiento | Almacenar en interiores.

Peso de Embarque (Aproximado) | **5 Litros**
Partes A & B: 9.5kg
Diluyente de Limpieza: 4.6kg
1 Litro
Partes A & B: 1.9kg

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

CAR 300

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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.