

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Epoxi fenólico de alto contenido de sólidos
Descripción	Revestimiento epoxi de alto rendimiento y alto contenido de sólidos que se recomienda para una variedad de productos de almacenamiento de petróleo, incluyendo petróleo crudo a 82°C, agua desmineralizada a 65°C, mezclas de crudo / agua, fuel oil, combustible de aviación, biodiesel y gasolina. También es una buena opción para las exposiciones de agua y de aguas residuales. El producto es autoimprimante y normalmente se aplica en dos capas. También es adecuado para cargas de grado alimenticio (acuosa) y cumple con los requisitos de la FDA para 21CFR 175.300 para contacto directo con alimentos.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Alto contenido de sólidos; fórmula con bajo VOC • Cumple con las regulaciones de AIM vigentes de VOC • Excelente para almacenamiento de petróleo crudo • Excelente resistencia a productos de petróleo • Excelente resistencia a la abrasión • Excelente resistencia al choque térmico • Cumple con pruebas MIL-PRF-4556F • Totalmente compatible con los requisitos de rendimiento EI1541 para sistemas de manejo de combustible de aviación (comúnmente conocido como Ensayo de Goma de Combustible para Aviones) (Jet Fuel Gum Test)"
Color	Gris claro (0700), Blanco (0800) Los colores diseñados para inmersión no ajustan a colores normalizados.
Apariencia	Semibrillante (35 a 70)
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	102 - 152 micrones (4 - 6 milipulgadas) por capa Normalmente se recomiendan 2 capas. Algunos servicios pueden requerir 300-350 µm de espesor de película seca.
Contenido de Sólidos	Por volumen: 85% +/- 2%
Rendimiento Teórico	33.5 m ² /l a 25 µm 8.4 m ² / 100 µm 5.6 m ² / 150 µm Calcule pérdidas en aplicación y mezcla.
Valores VOC	Según suministro: 119 g/l Diluido con Diluyente C2 (20%) 235 g/l Diluido con Diluyente C76 (20%) 235 g/l Estos son valores nominales y pueden variar con el color.
Resistencia a la Temperatura en Seco	Continuo: 204°C (399°F) El producto se decolorará a esta temperatura.
Limitaciones	Los epóxidos pierden brillo, decoloran y eventualmente pueden entizarse en exposición directa a los rayos solares.

Phenoline 385

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Resistencia a Temp. Húmeda | La resistencia de la temperatura en inmersión depende de la exposición. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline para más información.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee los métodos adecuados para remover suciedad, polvo, grasas y otros contaminantes que puedan interferir en la adhesión de recubrimiento.

Acero | **Inmersión:** SSPC-SP10
Perfil de Superficie: 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 de acuerdo con ASTM D4258 Limpieza de Superficies de Hormigón y ASTM D4259 Abrading Concrete. Repare grietas y huecos.

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 Wheel, 1000 ciclos, 1000 g carga)	2 capas de Phenoline 385	94 mg pérdida
Shock Térmico 5 ciclos (-70°F a 200°F)	2 capas de Phenoline 385	No afectado

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla | Mezclar los componentes por separado, luego combinar y mezclar. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Requiere tiempo de inducción de 15 minutos.

Dilución | Se requerirá dilución para pulverizar apropiadamente el material mezclado. Diluir hasta 20% con Diluyente C2 o C76 (condiciones más frías). El uso de diluyentes que no sean suministrados o recomendados por Carboline puede afectar el desempeño del recubrimiento e invalidar la garantía del producto, expresada 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 el material pierde cuerpo y comienza a descolgarse. El tiempo de vida útil se acorta en altas temperaturas.

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 | Marmita a presión equipada con reguladores duales, 3/8" D.I. mínimo en mangueras, 0.070" D.I. de pico de fluido con casquillo de aire apropiado. Ajustar la presión del aire a aproximadamente 50 psi en la pistola y proveer 10-20lbs de presión.

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.

Aspersión sin Aire	<p>Relación de bomba: 30:1 (min.)* Salida GPM: 2.5 (min.) Manguera Material: 3/8" D.I. (min.) Tamaño Boquilla: 0.017"- 0.021" Salida PSI: 1500-2300 Malla filtro: 60 mesh *Se recomiendan empaques de teflón.</p> <p>Aplique una primera pasada de bajo espesor(mist-coat) para anclar las siguientes. Dejar secar aproximadamente un minuto pero no tanto tiempo como para permitir que la capa se seque completamente. Aplicar pasadas múltiples entrecruzadas, moviendo la pistola a un rango rápido, manteniendo una apariencia húmeda de la película. Deben aplicarse multi pasadas rápidas hasta obtener un espesor de película de aproximadamente 100-150 micrones (aproximadamente 125-175 micrones). Repetir este procedimiento para la segunda capa para obtener un espesor de película seca de 200-300 micrones. Comunicarse con el Servicio Técnico para información sobre Calidad y Aseguramiento.</p>
Brocha y rodillo (General)	<p>Recomendado sólo para pequeñas áreas y reparaciones. Use una brocha de buena calidad y aplique una delgada capa entrecruzada. Deje secar por aproximadamente 5 minutos. Luego aplique una capa gruesa entrecruzada. "Estire" el recubrimiento en lugar de tratar de "cepillarlo". Deje secar hasta que esté seco al tacto. Repetir hasta que se obtenga el espesor de película suficiente. Normalmente, se puede obtener una película de 62-75 micrones por capa utilizando este método.</p>
Brocha	Utilizar una brocha de cerda mediana
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 requiere simplemente que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas de sustrato por debajo del punto de rocío puede causar flash rusting sobre el acero preparado y esto interfiere con la adecuada adhesión al sustrato. Técnicas especiales de aplicación deben ser usadas para condiciones por encima o debajo de las condiciones normales.

Nota: Antes de la aplicación, pincelar todos los accesorios de soldadura e irregularidades superficiales utilizando Phenoline 385 diluido a un mínimo de 50% en volumen con Diluyente C2.

Phenoline 385

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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

Altos espesores, ventilación insuficiente o temperaturas bajas pueden requerir de tiempos de curado más largos y puede resultar en entrapamiento de solvente y fallas prematuras. Excesiva humedad o condensación sobre la superficie durante el curado puede interferir con el curado, causar decoloración y puede resultar en ligero velado o superficie oleosa. Este efecto debe eliminarse lavando la superficie con agua antes del repintado. Si el tiempo máximo de repinte ha sido excedido, la superficie debe limpiarse mediante chorreado abrasivo o arenarse, antes de la aplicación de capas adicionales.

Exposiciones de calidad alimentaria requieren curado forzado a 107°C por 4 horas. Aumentar la temperatura 1° cada 30 minutos hasta alcanzar la temperatura. (Otras temperaturas de curado en la siguiente tabla)

Temperatura del metal Tiempo de Curado

66°C 12 hours

79°C 10 hours

93°C 6 hours

107°C 4 hours

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use thinner C2 o Acetona. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales disponibles.
Seguridad	Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en la hoja técnica y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales.
Ventilación	Quando es usado para interior de tanques o en áreas confinadas, debe usar ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que la pintura esté curada. 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 testear y monitorear los niveles de exposición y asegurar que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o no es capaz de controlar los niveles use respirador de aire aprobado MSHA/NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida Útil en Envase	Phenoline 385 Parte A: 12 meses a 24°C Catalizador de alto rendimiento (también conocido como Phenoline 385 Parte B): 6 meses a 24°C
Temperatura de Almacenamiento y Humedad	4° - 43°C 0-100% Humedad Relativa
Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Peso de Embarque (Aproximado)	Kit de 12 litros: 19 kg Parte A: 8 litros Parte B: 4 litros
Punto de Inflamación (Setaflash)	Phenoline 385 Parte A: 11°C Catalizador de alto rendimiento (también conocido como Phenoline 385 Part B): 15°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.