

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Generico</b>	Poliuretano Acrílico Alifático
<b>Descripción</b>	Película fina, acabado de alto brillo con características excepcionales de resistencia a la intemperie. Usado ampliamente en prácticamente todos los mercados industriales, 134 HG proporciona un acabado suave y duradero , con resistencia superior a la corrosión, abrasión y exposición química.
<b>Caraterísticas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> <li>• • Alto contenido de sólidos, bajo contenido de COV</li> <li>• • Excelente resistencia a la intemperie</li> <li>• • Supera la especificación SSPC Paint 36 para uretano de nivel 3</li> <li>• • Disponible en todos los colores Carboline, incluidos los colores con pigmentos metálicos</li> <li>• • Excelentes características de flujo que permiten la aplicación por aspersión o rodillo.</li> <li>• • Resistencia superior al impacto y la abrasión</li> <li>• • Repintabilidad indefinida</li> <li>• • VOC compatible con las regulaciones actuales de AIM</li> <li>• • Capa superior para los sistemas exteriores AWWA D102 n.º 6 y n.º 7</li> <li>• • Adecuado para su uso en instalaciones sujetas a inspección por el USDA</li> <li>• • Cumple con los requisitos de desempeño de MIL-PRF-85285E Tipo II, Poliuretano Clase H</li> <li>• • Cumple con los requisitos de rendimiento de UFGS 09 97 13.27 Capa superior de poliuretano</li> </ul>
<b>Color</b>	Se encuentra disponible una amplia gama de colores utilizando el sistema de tinte rápido.
<b>Acabado</b>	Brillante (70-85)
<b>Imprimante</b>	Consulte la sección Sustratos y Preparación de superficies.
<b>Acabado</b>	Carbothane® 134 Clear Coat when required
<b>Espesor de Película Seca</b>	51 - 76 micrones (2 - 3 mils) por capa
<b>Contenido de Sólidos</b>	Por Volumen 70% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>27.6 m<sup>2</sup>/l a 25 micras (1123 pies<sup>2</sup>/gal a 1.0 milésimas de pulgada)            13.8 m<sup>2</sup>/l a 50 micras (561 pies<sup>2</sup>/gal a 2.0 milésimas de pulgada)            9.2 m<sup>2</sup>/l a 75 micras (374 pies<sup>2</sup>/gal a 3.0 milésimas de pulgada)            Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores COV</b>	<p><b>Como se suministra</b> : 2.2 lbs./gal (264 g/l)            Thinner 214 : 25 oz/gal 2.9 lbs./gal (348 g/l)            Thinner 215 : 25 oz/gal 3.0 lbs./gal (362 g/l)            Thinner 25 : 25 oz/gal 3.06 lbs./gal (366 g/l)</p> <p>Estos son valores nominales y pueden variar levemente con el color.</p>
<b>Temperatura Resistencia a Calor Seco</b>	<p>Continua: 93°C (200°F)            No Continua: 121°C (250°F)</p> <p>Se observa decoloración y pérdida de brillo por encima de los 200 °F (93 °C).</p>
<b>Limitaciones</b>	*La alineación de las hojuelas de aluminio en acabados de aluminio es muy dependiente de las condiciones y técnicas de aplicación. Se debe tener cuidado para mantener las condiciones lo más uniformemente posible para reducir las variaciones en la apariencia final. También es aconsejable

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

trabajar con un solo lote de material, ya que pueden darse variaciones de lote a lote. Para más información, consulte el Departamento de Servicio Técnico de Carboline.

**Acabados** | Carbothane® 134 transparente cuando se requiera.

## SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

### General

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de aceite, grasa, suciedad, polvo u otros materiales que puedan afectar adversamente la adherencia del producto al sustrato. Limpie de acuerdo con SSPC-SP 1. Para todas las superficies utilice imprimación Carboline específica, según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline. Consulte la hoja de datos del producto de la imprimación específica para conocer los requisitos detallados.

### Acero Galvanizado

Para todas las superficies imprime con el primer Carboline recomendado por su representante de ventas de Carboline. Consulte la Hoja de Datos de Producto del imprimante específico para conocer los requisitos particulares.

### Superficies Previamente Pintadas

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de aceite, grasa, suciedad, polvo u otros materiales que puedan afectar adversamente la adherencia del producto al sustrato. Se recomienda realizar la limpieza de acuerdo con SSPC-SP 1. Se recomienda lijar suavemente para dar rugosidad a la superficie y eliminar el brillo. Los recubrimientos existentes deben alcanzar una clasificación mínima de 3A de acuerdo con ASTM D3359 Medición de la adherencia mediante la prueba de cinta, método de corte en X.

## DATOS DE DESEMPEÑO

**Todos los datos de prueba se generaron en condiciones de laboratorio. Los resultados de las pruebas de campo pueden variar.**

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM B117 Cámara Salina	Acero Chorreado 1 cp Zinc Org 1 cp. Epoxi 1 cp 134 HG	Sin oxidación, ampollas, pérdida de adherencia o avance de corrosión en el corte después de 3000 horas.
ASTM D2794 Resistencia al Impacto	Acero Chorreado 1 cp 134 HG	155 pulgadas-libra; sin agrietamiento visible Probador de Impacto Gardner
ASTM D3359 Adherencia	Acero Chorreado 1 cp. Epoxi 1 cp 134 HG	5A
ASTM D3363 Dureza	Acero Chorreado 1 cp Epoxi 1 cp 134 HG	H
ASTM D4060 Abrasion	Acero Chorreado 1 cp 134 HG	pérdida 70 mg. después de 1000 ciclos, rueda CS17, carga 1000 gr.
ASTM D4541 Adherencia	Acero Chorreado 1 cp. Epoxi 1 cp. 134 HG	2562 psi Neumático
ASTM D870 Resistencia Inmersión	Acero Chorreado 1 cp. Zinc Org 1 cp Epoxi 1 cp 134 HG	Sin óxido en el corte; sin ampollas, ablandamiento o decoloración después de 30 días en agua suave
ASTM G26 Weatherometer	Acero Chorreado 1 cp. Epoxi 1 cp. 134 HG	Sin ampollas, oxidación o agrietamiento; retención de brillo del 85%; cambio de color de 1 unidad de McAdam después de 2000 horas.
ASTM G53 ASTM D4587 Intemperismo Acelerado	Acero Chorreado 1 cp. Zinc Org 1 cp. Epoxi 1 cp. 134 HG	Sin oxidación, formación de ampollas o pérdida de adherencia; menos del 5% de pérdida de brillo después de 3000 horas.

Se encuentran disponibles informes de ensayos y datos adicionales, si se solicitan por escrito.

## MEZCLA & DILUCIÓN

<b>Mezcla</b>	Agitar hasta homogenizar la Parte A con taladro de bajas revoluciones, luego mezclar con Parte B (Urethane Converter 811) y homogenizar. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
<b>Diluyente (Adelgazador)</b>	Atomización: Hasta 25 oz/gal (20%) con Thinner N.º 214 o Thinner N.º 25 o Thinner N.º 72 Brocha: Hasta 25 oz/gal (20%) con N.º 215 Rodillo: Hasta 25 oz/gal (20%) con N.º 215 y de COV. El uso de diluyentes que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía sea expresa o implícita. También se puede utilizar el solvente #236E para minimizar las emisiones perjudiciales
<b>Relación</b>	Relación mezcla en volumen 4:1 (A á B)
<b>Vida útil de la Mezcla</b>	4 horas a 75 °F (24 °C) y menos a mayor temperatura. La vida útil termina cuando el producto se torna muy viscoso para ser utilizado. LA CONTAMINACION CON HUMEDAD REDUCIRA EL TIEMPO DE VIDA UTIL Y HARA QUE EL PRODUCTO SE GELE.

## GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

<b>Aplicación Por Aspersión (General)</b>	Este es un recubrimiento con contenido elevado de sólidos y puede requerir que se hagan ajustes en las técnicas de aspersión. El espesor de película húmeda se logra con facilidad y rapidez. Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss, Titan y Graco.
<b>Equipo Convencional</b>	Deposito a presión equipado con reguladores dobles, tipo marmita, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión Sin Aire (Airless)</b>	Relación de bomba 30:1 (min) Salida 3.0 gln / min Manguera Producto: 3/8" DI (min) Boquilla: 0.015- 0.017" Presión de salida: 2100-2400 psi Tamaño del Filtro: 60 mesh *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
<b>Brocha &amp; Rodillo (General)</b>	Es posible que se requieran aplicar varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y lograr la cobertura adecuada. Evitar repasar con la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para obtener los mejores resultados, empalmar en el plazo de 10 minutos a 75 °F (24 °C).
<b>Brocha</b>	Usar una brocha de cerda natural y mediana y solo para retoques.
<b>Rodillo</b>	Usar un rodillo sintético con cobertura de pelo corto y centro fenólico.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	10°C (50°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Máximo	38°C (100°F)	49°C (120°F)	35°C (95°F)	80%

Los estándares de la industria indican que la temperatura del sustrato debe ser superior a 5 ° F (3 ° C) al punto de rocío. **Caution:** Este producto es sensible a la humedad en la etapa líquida y hasta que esté completamente curado. Protéjalo de la humedad elevada, del rocío y del contacto con la humedad hasta que esté completamente curado. La aplicación y / o curado en humedades superiores al máximo, o la exposición a la humedad provocada por la lluvia o el rocío pueden provocar la pérdida de brillo y / o microburbujas en el producto.

# Carbothane 134 HG

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Curado para Segundas Manos & Acabado con Otros Acabados	Curado Final (General)
2°C (35°F)	36 Horas	36 Horas	14 Días
10°C (50°F)	16 Horas	16 Horas	10 Días
24°C (75°F)	8 Horas	8 Horas	7 Días
32°C (90°F)	4 Horas	4 Horas	5 Días

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 2,0 mils (50,0 micrones). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más bajas, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir atrapamiento de solvente y una falla prematura.

Los tiempos para segundas manos son indefinidos. La superficie debe estar limpia y seca. Como parte de una buena práctica de aplicación de pintura, se recomienda probar la adhesión limpiando la superficie con Diluyente 214 o 215. Si la película muestra una ligera "pegajosidad", la superficie tiene la condición para aplicar una siguiente capa sin una preparación exhaustiva de la superficie tal como abrasión. Para este producto Aditivo 101 de Carboline se puede utilizar para acelerar el proceso de curado de la película para condiciones fuera de los parámetros de esta hoja de datos. El Aditivo 101 de Carboline se añade en una proporción de 1,0-2,0 oz por galón mezclado o un máximo de 6 onzas por cinco galones mezclados. En esta proporción de mezcla, el Aditivo 101 acelerará la velocidad de curado del uretano entre un 25-40%, dependiendo de la temperatura del sustrato y reducirá la vida útil del producto en aproximadamente 40-50% de la indicada en la hoja de datos del producto. Con el uso del Aditivo 101, este producto continuará curando a temperaturas tan bajas como -7 ° C (20 ° F).

## LIMPIEZA & SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Thinner No 2 o Acetona. En caso de derrame, desechar de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las instrucciones de precaución en esta hoja de datos del producto y en la SDS de este producto. Emplear las precauciones de seguridad normales de trabajo. Use ventilación adecuada y use guantes o use crema protectora en la cara y manos si es hipersensible. Mantener el recipiente cerrado cuando no esté en uso.
<b>Ventilación</b>	Cuando se use en áreas cerradas, se debe garantizar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión más bajo para los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal esté cumpliendo con las directrices. Si no puede monitorear los niveles, use un respirador aprobado por MSHA / NIOSH.

## EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

<b>Vida Util</b>	Parte A: Min. 36 meses a 75°F (24°C) Parte B: Min. 24 meses a 75°F (24°C)  * Vida útil: cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Peso Para Transporte (Aproximado)</b>	Kit x 1 Galón - 13 lbs (5kg) Kit x 5 Galones - 57 lbs (26kg)
<b>Temperatura &amp; Humedad Almacenamiento</b>	40° -110°F (4°-43°C) Humedad Relativa de 0-80%

## EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

**Punto de Chispa (Punto Ignición)** | Carbothane 134 HG Parte A: 50°F (10°C)  
Urethane Converter 811 Parte B: 127°F (53°C)

**Almacenamiento** | Almacene en Interiores

Este producto es base solvente y no se ve afectado por excursiones por debajo de estas temperaturas de almacenamiento publicadas, hasta 10 ° F, durante una incursión con duración no superior a 14 días. Siempre inspeccione el producto antes de usarlo para asegurarse de que tiene una viscosidad normal y está homogéneo cuando se ha mezclado bien.

## 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.