

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Descripción	recubrimiento epoxi "mastic" de alta resistencia química con usos excepcionalmente versátiles en todos los mercados industriales. Autoimprimante y adecuado para su aplicación sobre la mayoría de los recubrimientos existentes, y muy adherente a la herrumbre.. Sirve como sistema independiente para una variedad de entornos químicos y también está diseñado para diversas condiciones de inmersión. Un aditivo de óxido de hierro micáceo opcional (relleno MIO) puede se puede comprar por separado y se puede utilizar según la Hoja de Datos del Producto para mejorar la protección a la corrosión y resistencia de la película para un servicio más agresivo, como en aplicaciones marinas o industriales pesadas.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia química • Características tolerantes a superficies preparadas marginalmente • Versiones convencional y de baja temperatura • Se puede utilizar cómo autoimprimante , imprimante o acabado • Muy buena resistencia a la abrasión • Compatible con las regulaciones de COV actuales de AIM • Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por el USDA • Capa intermedia para Exterior Sistemas # 6 y # 7 según AWWA D102 • Para obtener datos específicos de desempeño, comuníquese con su representante de ventas de Carboline.
Color	Consulte la guía de colores de Carboline. Ciertos colores pueden requerir múltiples capas para cubrir completamente. Nota: La formulación para baja temperatura hará que la mayoría de los colores se "amarilleen" o se decoloren más de lo normal en un corto periodo de tiempo
Acabado	Brillante (70-85)
Imprimante	Auto Imprimante
Espesor de Película Seca	102 - 152 micrones (4 - 6 mils) por capa 6.0-8.0 mils (150-200 micrones) sobre la herrumbre ligera y para lograr brillo uniforme sobre inorgánicos de zinc. No exceda de 10 mils (250 micrones) en una sola capa. El espesor excesivo de la película sobre los inorgánicos de zinc puede aumentar el daño durante el transporte o el montaje.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 75% +/- 2%
Rendimiento Teórico	29.5 m ² /l a 25 micras (1203 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 7.4 m ² /l a 100 micras (301 pies ² /gal a 4.0 milésimas de pulgada) 4.9 m ² /l a 150 micras (200 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valor(es) COV	En empaque original 1.81 lbs/gal (217 g/l) Thinner 2 13oz/gal=2.30 lbs/gal (276g/l) Thinner 2 7oz/gal=2.08 lbs/gal (250g/l) Thinner 33 16oz/gal=2.43 lbs/gal (291g/l) Thinner 33 7oz/gal=2.08l bs/gal (250g/l) *Utilice Thinner #76 y diluya hasta 8 oz/gal (6%) para 890 y 16 oz/gal (12.5%) para 890 LT donde se requieran solventes no foto químicamente reactivos. Estos son valores nominales y pueden variar dependiendo del color.

Carboguard 890

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Temperatura Resistencia a Calor Seco	Continua: 149°C (300°F) No Continua: 177°C (351°F)
	Ocurre decoloración y pérdida de brillo al estar expuesto a temperaturas a partir de 93°C (200°F), pero no afecta su desempeño.
Resistencia Bajo Aislamiento	Continua: 149°C (300°F)
	Ocurre decoloración y pérdida de brillo al estar expuesto a temperaturas a partir de 93°C (200°F), pero no afecta su desempeño.
Limitaciones	No aplicar sobre recubrimientos base Latex. Para servicio en inmersión, utilice únicamente material entintado en fabrica y en colores particulares. Consulte nuestro Departamento Técnico para recomendaciones específicas.
Acabados	<ul style="list-style-type: none">• Acrílicos• Epóxicos• Poliuretanos

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General	La superficie debe estar limpia y seca. Remueva tierra, polvo, aceites y todo otro contaminante.
Acero	Inmersión: SSPC-SP10 No-inmersión: SSPC-SP6 1.5-3.0 mils (38-75 micrones) <i>SSPC-SP2 o SP3 son métodos aceptables de limpieza para ambientes moderados.</i> Cuando utilice productos ignífugos, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la Hoja de Datos del Producto del producto ignífugo
Acero Galvanizado	SSPC-SP 16: para servicio de inmersión, cree un perfil de anclaje de 1,5 a 3 mils (37,5-75 micrones). Cuando utilice productos ignífugos, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la Hoja de Datos del Producto del producto ignífugo.
Concreto y Bloque de Hormigon	El concreto debe diseñarse, colocarse, curarse y prepararse según NACE No. 6 / SSPC-SP 13, última edición. Esto incluye la abrasión para eliminar toda la lechada, hormigón suelto, etc. y para crear el perfil de superficie requerido para el sistema de recubrimiento que se utilizará. El hormigón se considerará curado suficientemente para recubrirse cuando pase las pruebas de humedad.
Drywall & Yeso	El compuesto para juntas y el yeso deben haber curado completamente antes de aplicar el recubrimiento.
Superficies Previamente Pintadas	Lije o lije ligeramente para dar aspereza a la superficie y quitar el brillo de la superficie. La pintura existente debe alcanzar un calificación mínima de 3A de acuerdo con la prueba de adhesión ASTM D3359 "Corte en X".
Acero Inoxidable	SSPC-SP 16: para servicio de inmersión, cree un perfil de anclaje de 1,5 a 3 mils (37,5 a 75 micrones).

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 B 117 Cámara Salina	Acero Chorreado 2 capas de 890	Ningún efecto en plano, corrosión en corte. Avance corrosión en zona aledaña al corte de 1/16" luego de 2000 horas.
ASTM B117 Cámara Salina	Acero Chorreado 1 capa de IOZ 1 capa de 890	Ningún efecto en el plano, sin óxido en corte y sin avance por debajo pintura en el corte luego de 4000 horas.
ASTM D 4060 Abrasión	Acero chorreado 1 capa Epoxi Pr. 1 capa 890	Pérdida de 85 mg.luego de 1000 ciclos, rueda CS17 con carga de 1000 gr
ASTM D1735 Cámara Húmeda	Acero Chorreado. Epoxi Pr. 1 capa de 890	Sin ampollas, óxido o "delaminación" luego de 2800 horas
ASTM D2486 Lavabilidad y abrasión	Acero Chorreado 1 capa de 890	93% de retención de brillo luego de 10,000 ciclos con líquido de lavabilidad medio
ASTM D3359 Adherencia	Acero Chorreado 1 capa de 890	5A
ASTM D3363 Dureza la Lapíz	Acero chorreado 2 capas de 890	Mayor a 8H
ASTM E84 Llama y Humo	2 capas 890	5 Llama 5 Humo Clase A

Informes de ensayos y datos adicionales disponibles mediante solicitud escrita.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla	Homogenice mecánicamente cada componente por separado, luego combine y homogenice mecánicamente. MEZCLE UNICAMENTE KITS COMPLETOS.
Diluyente (Adelgazador)	Aspersión: Hasta 13 oz/gal (10%) con #2 Brocha: Hasta 16 oz/gal (12%) con #33 Rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con #33 Thinner #33 puede utilizarse para aplicaciones por aspersión en condiciones de alta temperatura y viento. El uso de otros Thinners (adelgazadores) diferentes a los suministrados o recomendados por Carboline pueden afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía expresa o implícita. *Revise los valores de COV para los límites de dilución.
Relación	1:1 Relación en Volumen (A á B)
Vida útil de la Mezcla	3 Horas a 24°C (75°F) La Vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y empieza a descolgarse. Los tiempos de Vida útil serán menores a mayores temperaturas.

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.

Aplicación Por Aspersión (General)	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.
---	--

Carboguard 890

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



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.

Equipo Convencional	Equipo 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.
Aspersión Sin Aire (Airless)	Relación de Bomba: 30:1 (min.)* Salida GPM : 3.0 (min.) Material Manguera: 3/8" I.D. (min.) Tamaño Boquilla: .017"-.021" Presión de Salida PSI: 2100-2300 Tamaño Filtro: 60 mesh *Se recomienda el uso de empaques de Teflon que se consiguen con el proveedor de equipos.
Brocha & Rodillo (General)	Es posible que se requieran aplicar múltiples capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el adecuado cubrimiento. Evite el excesivo repase con brocha o rodillo. Para mejores resultados, empate las capas dentro de los 10 minutos a 24°C (75°F).
Brocha	Utilice brocha de cerda mediana.
Rodillo	Utilice rodillo de pelo corto y resistente a solventes.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. Condensación por temperatura del sustrato igual o bajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas especiales de aplicación cuando se tengan condiciones bajo o sobre las condiciones normales de aplicación.

CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para Segundas Manos	Curado para Segundas Manos & Acabado con Otros Acabados	Curado Final (General)	Curado Final para Inmersión
10°C (50°F)	12 Horas	24 Horas	3 Días	Calificaciones
16°C (60°F)	8 Horas	16 Horas	2 Días	10 Días
24°C (75°F)	4 Horas	8 Horas	1 Día	5 Días
32°C (90°F)	2 Horas	4 Horas	16 Horas	3 Días

Un espesor de película más alto, una ventilación insuficiente o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos y podrían resultar en atrapamiento de solvente y falla prematura.. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado, puede causar decoloración y puede resultar en una superficie opaca. Cualquier neblina o rubor debe eliminarse lavando con agua antes de repintar. En condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se realice mientras las temperaturas aumentan. **Consulte al técnico Carboline , para los intervalos para segundas manos cuando se utiliza bajo productos ignifugos intumescentes pues estos pueden variar de los mencionados anteriormente. Los tiempos máximos de repintado / acabado son 30 días para epoxis y 90 días para poliuretanos a 75 ° F (24 ° C) .** Si se han superado los tiempos máximos de repintado, debe proveerse una rugosidad a la superficie con chorro suave (Sweep blasting) o lijado antes de la aplicación de capas adicionales.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner #2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo a las regulaciones locales.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución en esta hoja de datos del producto y en la SDS de este producto. Use ropa protectora, guantes y use crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Cuando se use como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, se debe usar circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El usuario debe probar y controlar los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté siguiendo las pautas.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	Parte A: 36 meses at 75°F (24°C) Parte B: 15 meses at 75°F (24°C) *Cuando se almacene bajo condiciones de almacenamiento recomendadas y en envase original sin abrir.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 2 Galones - 29 lbs (13 kg) Kit x 10 Galones - 145 lbs (66 kg)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	40° - 120°F (4°-49°C) Almacene en Interior Puede almacenarse a temperaturas de hasta -7°C (20°F) , pero no por más de 30 días Húmedad Relativa 0-100%
Punto de Chispa (Punto Ignición)	89°F (32°C) para Parte A 73°F (23°C) para Parte B
Almacenamiento	Almacene Bajo Techo

Carboguard 890

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.