

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi mastic
Descripción	Resina con alto nivel de sólidos, pigmentada con aluminio, de baja tensión con antecedentes en campo comprobados. Carbomastic 15 fue la resina pionera en una gran variedad de mercados industriales. Brinda niveles incomparables de protección de barrera y resistencia a la corrosión sobre acabados existentes y sobre acero oxidado o tratado conforme a SSPC-SP2 o SP3.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente desempeño sobre sustratos de acero con preparación mínima de la superficie • Apta como capa de acabado para la mayoría de los recubrimientos existentes muy adheridos • Excelente opción para retoques en campo de primarios ricos en zinc y acero galvanizado • Formulación exclusiva con escamas de aluminio que brinda una excepcional protección de barrera • Se puede aplicar a 2°C (35°F) cuando se utiliza la parte B de Carbomastic 15 FC. • Apta para utilizar bajo aislamiento en superficies calientes que operan a temperaturas de hasta 150°C (300°F) • Cumple con las regulaciones AIM sobre VOC
Color	Aluminio (C901); rojo (M500) Es posible que se produzcan variaciones de color dentro de un lote y de un lote a otro debido a los pigmentos metálicos y a las variaciones en las técnicas y las condiciones de aplicación. Los productos no se ofrecen con combinación de colores ni pueden combinarse entre sí. (El Carbomastic 15 FC puede tener una apariencia verdosa). *El rojo (M500) está disponible para usarse como primario de contraste en aplicaciones de varias capas, pero siempre debe ser cubierto con una capa de acabado.
Imprimir con	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre la mayoría de los recubrimientos bien adheridos, así como sobre primarios inorgánicos de zinc.
Espesor de película seca	76 - 127 micras (3 - 5 milésimas) sobre recubrimientos existentes. 178 - 254 micras (7 - 10 milésimas) en una o dos capas bajo exposiciones severas. No exceda 10 milésimas (250 micras) en una sola capa.
Contenido de sólidos	Por volumen 90% +/- 2%
Valores HAP	Como se suministra: 0.70 lbs/gal sólido
Tasa de cobertura teórica	35.4 m ² /l a 25 micras (1444 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 11.8 m ² /l a 75 micras (481 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 3.5 m ² /l a 250 micras (144 pies ² /gal a 10.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Exposiciones graves	Resistencia a la temperatura bajo aislamiento: Hasta 150°C (300°F) Se produce decoloración o cambio de color a temperaturas superiores a 82°C (180°F), pero esto no afecta el desempeño.
Valores de COV	Como se suministra : 0.7 lbs/gal (88 g/l) Thinner 10 : 32 oz/gal = 2.0 lbs/gal (242 g/l) Thinner 236 E : 32 oz/gal = 0.7 lbs/gal (88 g/l) Thinner 72 : 32 oz/gal = 2.07 lbs/gal (248 g/l) Thinner 76 : 32 oz/gal = 1.9 lbs/gal (231 g/l) Estos son valores nominales.

Carbomastic 15

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Capas de acabado | Se puede recubrir con acrílicos, alquidáticos, epoxicos o poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidad.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, grasa y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.

Acero | Inmersión: SSPC-SP10 con un perfil de anclaje de 2.0 a 3.0 milésimas (50 a 75 micras).
Atmosférico: SSPC-SP6 con un perfil de anclaje de 2.0 a 3.0 milésimas (50 a 75 micras) para lograr la máxima protección
También puede utilizar SSPC-SP2, SP3, SP7, SP12 o SP14.

Acero galvanizado | Para conseguir el desempeño óptimo, se recomienda la limpieza SSPC-SP7. Consulte a su representante de ventas de Carboline para obtener recomendaciones específicas.

Superficies previamente pintadas | Utilice SSPC-SP7 o lije ligeramente para dar rugosidad a la superficie y quitarle el brillo. La pintura existente debe lograr una clasificación mínima de 3A de conformidad con la prueba de adherencia ASTM D3359 (Método de corte en X).

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Abrasión ASTM D4060	1 capa de CM 15	Perdida de 130 mg ; 1,000 ciclos usando la rueda CS17 y carga 1,000 gm.
Cámara Salina ASTM B117	Acero Oxidado 1 capa de CM 15	Sin ampollamiento, ni oxidación ni ablandamiento o avance bajo película del corte
Flexibilidad ASTM D522	Acero Preparado 1 capa de CM15	A) Cónico: grieta de 0.38", elongación real de 48.57% B) Cilíndrico: no se observan grietas
Niebla de Agua ASTM D1735	Acero Oxidado 1 capa de CM 15	Sin ampollamiento, ni ablandamiento o avance bajo película del corte
Resistencia al Impacto ASTM G14	A) Acero Preparado / 1 capa de CM 15 B) Acero Oxidado / 1 capa de CM 15	Área Dañada: A) 1/4 de pulgada (0.25") B) 1/4 - 9/16 de pulgada (0.44")

Los informes de pruebas y datos adicionales pueden obtenerse si se solicitan por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES.

Dilución | Puede diluirse hasta 32 oz/gal (25%) con Thinner 10 en condiciones normales. Puede utilizarse Thinner 72 en condiciones cálidas o ventosas. Utilice Thinner 76 para disolvente fotoquímicamente no reactivo o Thinner 236E para disolvente exento. El uso de disolventes que no sean los suministrados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del mismo, ya sea expresa o implícita.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Relación de Mezcla	Proporción 1:1 (Parte A: Parte B)
Vida útil	2 horas a 24°C (75°F) Sin diluir. 1 hora a 32°C (90°F) Sin diluir
	La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para trabajar

GUÍAS SOBRE EQUIPO 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.

Aplicación por aspersión (General)	Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Aspersión Convencional	Olla de presión equipada con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8" como mínimo, boquilla un D.I. de .086" pulgadas y tapa de aire adecuada.
Aspersión sin aire	Tasa de Bombeo: 30:1 (min.)* Salida GPM: 3.0 (min.) Manguera: D.I. de 3/8" (min.) Tamaño de la Boquilla: .019 a .025" Presión de Salida: 1900-2100 psi Tamaño del Filtro: malla 60 *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir con el fabricante de la bomba.
Multicomponente	Puede ser aplicado con un equipo airless multicomponente. Contacte al servicio técnico de Carboline para recomendaciones específicas.
Brocha y Rodillo (General)	Es posible que se requieran aplicar varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y el cubrimiento adecuado. Evite pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Use una brocha de cerdas naturales o un rodillo de pelo mediano con núcleo fenólico limpios. Trabaje el recubrimiento en todas las áreas con irregularidades.

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)	54°C (129°F)	38°C (100°F)	95%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debido a que las temperaturas del sustrato que se encuentran por debajo del punto de rocío pueden provocar una oxidación espontánea en el acero preparado y que interfiera en la adherencia adecuada al sustrato.

Carbomastic 15

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión	Seco para aplicar otra capa o una capa final
10°C (50°F)	15 Días	5 Días
16°C (60°F)	10 Días	3 Horas
24°C (75°F)	5 Días	24 Horas
32°C (90°F)	3 Días	18 Horas

Carbomastic 15 Seca al tacto en 5 horas a 24°C (75°F). Los tiempos máximos para aplicar otra capa del mismo producto o una capa de acabado son 30 días para epóxicos y 90 días para poliuretanos a 24°C (75°F).

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 5.0 a 7.0 milésimas (125 a 175 micras). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir en el mismo, provocando decoloración y como consecuencia opacidad en la superficie. Cualquier opacidad o alteración de color debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. Si se excedió el tiempo máximo para aplicar otra capa, la superficie debe ser desgastada mediante SSPC-SP7 con un abrasivo fino antes de aplicar las capas adicionales. **Nota:** Este producto contiene pigmentos conductivos y no puede someterse a la prueba de detección de discontinuidades.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la ficha técnica de este producto y en la ficha técnica de seguridad del material de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema protectora en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.
Ventilación	Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión mínimo para los solventes usados. Además de garantizar que la ventilación sea adecuada, todo el personal de aplicación debe usar respiradores adecuados.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: 36 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Parte A: >93°C (200°F) Parte B: 24°C (76°F)
Almacenamiento	Almacene en interiores. Este producto está hecho a base de solventes y no se afecta al transportarse por debajo de las temperaturas de almacenamiento indicadas en esta ficha técnica, hasta 10°F (-12°C), hasta no más de 14 días. Siempre supervise el producto antes de utilizarlo para asegurarse que esté sin grumos y homogéneo si se mezcla adecuadamente.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Peso de envío	Kit de 2 galones – 25 lb (11 kg)
(Aproximado)	Kit de 10 galones – 124 lb (56 kg)

Punto de ignición	Parte A: >93°C (200°F)
(Setaflash)	Parte B: 24°C (76°F)

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 COMERCIABILIDAD 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.