

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>	Poliéster multifuncional de fórmula exclusiva, reforzado, fusionado químicamente con escamas de fibra de vidrio
<b>Descripción</b>	Revestimiento extremadamente durable, resistente a agentes químicos, que tiene un proceso de curado de varias etapas, que incorpora el reforzamiento con escamas de fibra de vidrio fusionadas químicamente en una matriz de poliéster altamente reticulada. La capa resultante es una barrera sumamente durable contra una gran variedad de exposiciones, incluyendo agua dulce, agua salada, agua de mar, ácidos orgánicos y minerales, soluciones blanqueadoras y de cloro libre. El refuerzo multicapa con escamas de vidrio impide en gran medida la penetración de agua y otros corrosivos, lo que hace que este sistema sea extremadamente duradero.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resistencia sobresaliente a la exposición marina (atmosférica, de mareas, submarina)</li> <li>• Excelente resistencia a ácidos minerales y orgánicos</li> <li>• Excelente resistencia a impactos y abrasión</li> <li>• Excelente resistencia a las soluciones blanqueadoras y cloro libre</li> <li>• Protección sobresaliente de largo plazo</li> </ul>
<b>Color</b>	Off-white
<b>Número de capas</b>	Se recomiendan 2 capas.
<b>Espesor de película seca</b>	508 micras (20 milésimas) por capa
<b>Usos típicos</b>	Es ideal para un desempeño a largo plazo en estructuras costa afuera y otras estructuras expuestas a exposiciones marinas severas por encima o por debajo de la línea de flotación. Es adecuado para inmersión, salpicaduras, derrames o vapor de los agentes químicos mencionados o en donde se requiera resistencia al impacto severo o abrasión. Como revestimiento de tanques para una gran variedad de ácidos, hipocloritos y cloro libre. Propiedades como la retención de la adhesión y la resistencia al impacto permiten su uso en el revestimiento de grandes tanques de acero. Ejemplos de usos en plantas de procesamiento químico: como revestimiento en tanques de filtrado, tanques de salmuera, secadores de vacío, tanques de sedimentación, tanques cisterna, etc. Otros usos incluyen fondos de tanques en la industria petrolera, tanques despulpadores y de almacenamiento en plantas papeleras, cascos y timones de barcos y áreas de zona de mareas en estructuras costa afuera.
<b>Contenido de sólidos</b>	<p>Por volumen 98% +/- 2%</p> <p>Consulte los valores VOC</p>
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	<p>38.6 m<sup>2</sup>/l a 25 micras (1572 pies<sup>2</sup>/gal a 1.0 milésimas de pulgada)</p> <p>1.9 m<sup>2</sup>/l a 500 micras (79 pies<sup>2</sup>/gal a 20.0 milésimas de pulgada)</p> <p>Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tasa de cobertura</b>	<p><b>*Nota:</b> Dado que se utiliza un monómero volátil, las pérdidas durante la aplicación en campo se ven afectadas por lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La evaporación del monómero volátil durante la aplicación y el curado puede resultar hasta un 30% menor que la tasa de cobertura teórica.</li> <li>2. La aplicación del producto cuando la temperatura del material y de la superficie está por encima de lo normal resultará en una mayor pérdida de monómero volátil, causando menores tasas de cobertura.</li> <li>3. Con el perfil de anclaje recomendado, se requerirá un 10% más de CG 1601 SG para rellenar este perfil de anclaje.</li> <li>4. Debido a los puntos anteriores y a los rellenos de escama de fibra vidrio, se dificultará medir el espesor de la película húmeda. La lectura del espesor de película deberá realizarse después de que el producto haya secado al tacto, usando un medidor de espesores magnético debidamente calibrado.</li> <li>5. Las pérdidas del material durante el mezclado y aplicación deben tomarse en cuenta durante la estimación del volumen del material a utilizar. <b>En campo es común encontrar tasas prácticas de cobertura entre el 50-60% respecto a la tasa teórica de cobertura.</b></li> </ol>
<b>Valores de COV</b>	<p><b>Como se suministra :</b> 0.083 lbs/gal (10 g/l)</p> <p>Los valores de VOC enlistados incluyen la reacción completa con un monómero volátil utilizado en la fórmula.</p>
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	<p>Continuo: 93°C (199°F) No continuo: 121°C (250°F)</p> <p>*La Resistencia a la temperatura de inmersión depende de la exposición. Consulte al Servicio Técnico Carboline para recomendaciones específicas. Los tanques que operan sobre los 60°C (140°F) deberán ponerse bajo aislamiento.</p>
<b>Limitaciones</b>	<p>No se recomienda en inmersión solventes aromáticos o alcalinos. Ni en aplicación en concreto u otras superficies de cemento.</p>
<b>Capas de acabado</b>	<p>No se recomienda</p>

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	<p>Sólo acero desnudo debidamente preparado. Elimine toda la suciedad, polvo, aceite y los demás contaminantes de la superficie con Thinner 2 o Surface Cleaner 3 (Consulte las instrucciones del Surface Cleaner 3) de acuerdo con la norma SSPC-SP1.</p>
<b>Acero</b>	<p><b>Servicio de Inmersión:</b> utilice limpieza abrasiva a Metal Blanco de acuerdo con la norma SSPC-SP5 y hasta obtener un perfil de anclaje de 4-5 mil (100-125 micras) como mínimo.</p> <p><b>Atmosférico:</b> utilice limpieza abrasiva a Metal casi Blanco de acuerdo con la norma SSPC-SP10 y hasta obtener un perfil de anclaje de 4-5 mil (100-125 micras) como mínimo.</p>
<b>Concreto o mampostería</b>	<p>No se recomienda</p>

## TYPICAL CHEMICAL RESISTANCE

Exposición	Vapores	Salpicaduras y derrames
Ácidos	Excelente	Excelente
Alcalis	Bueno	Bueno
Sal	Excelente	Excelente
Solventes	Bueno	Regular
Agua	Excelente	Excelente

Ácidos: Mineral u Orgánico

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	<p>Mezcle la Parte A de Carboglas 1601 SG por separado, luego agregue el Catalyst (Parte B) y mezcle con mezcladora de potencia en las siguientes proporciones:</p> <p><b>Kit de 5 Galones:</b> Parte A: 5 Galones: Catalyst: 9.8 onzas (290 ml).</p> <p><b>Kit de 1 Galón:</b> Parte A: 1 Gal: Catalyst: 1.97 onzas (58.2 ml).</p> <p>Puede utilizarse el Aditivo 47 hasta 6 oz/gal para reducir la viscosidad y mejorar las características de aplicación.</p>
	<p>El uso de thinners distintos a los suministrados o aprobados por Carboline pueden afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera explícita o implícita.</p>
<b>Vida útil</b>	<p>A niveles de Catalyst normal (1.97 oz/gal) la vida de la mezcla a 24°C (75°F) es de 90 minutos.</p>
	<p>Con un nivel doble de Catalyst (3.94 oz/gal), la vida de la mezcla se reduce a 30 minutos. A temperaturas elevadas 32°C (90°F) la vida de la mezcla se verá reducida en un 50%. Los tiempos variarán debido a las condiciones del sitio de trabajo y/o al volumen del material mezclado. La vida de la mezcla terminará cuando el recubrimiento <u>comience</u> a espesarse. Tome precauciones extremas al utilizar niveles de Catalyst adicionales o cuando se use a temperaturas más altas</p>

## 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.

<b>Aplicación por aspersión (General)</b>	El siguiente equipo de aspersión se considera adecuado y se encuentra disponible con el fabricante.
<b>Aspersión Convencional</b>	Olla a presión de alimentación inferior equipada con reguladores dobles, manguera revestida de nylon D.I. mínimo de 1/2", longitud máxima de 25 pies, boquilla con D.I. de 0.088" a 0.110" y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Tasa de bombeo: 45:1 (min.)*</p> <p>Salida de GPM: 3.0 (min.)</p> <p>Manguera: D.I. 1/2" (min.)</p> <p>Tamaño de la boquilla: 0.035-0.041" fácil de limpiar</p> <p>Presión de salida: 2200-2500 psi</p> <p>Tamaño del Filtro: No debe utilizarse</p> <p>Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
<b>Brocha</b>	No se recomienda

## 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.

Rodillo | No se recomienda

## PROGRAMA DE CURADO USANDO NIVEL DE CATALIZADOR NORMAL

Temp. de la superficie	Curado para servicio	Seco para aplicar otra capa
13°C (55°F)	5 Días	24 Horas
18°C (65°F)	4 Días	16 Horas
24°C (75°F)	2 Días	12 Horas
32°C (90°F)	1 Día	8 Horas
43°C (110°F)	24 Horas	4 Horas

Las guías anteriores son para materiales mezclados que utilizan niveles **normales** de Catalyst. Estos tiempos de repintado indican el tiempo en el que la película está parcialmente curada con una ligera pegajosidad (ideal para aplicar otra capa). Si la película se endurece (sin pegajosidad) la superficie deberá tratarse con xilol u otro solvente aromático adecuado antes de recubrir.

Si el tratamiento con el solvente no crea una superficie pegajosa, de manera alternativa pueden utilizarse abrasivos a presión para preparar la superficie para aplicar otra capa.

Se recomienda el curado forzado para todos los servicios difíciles o severos ya que el curado a temperaturas elevadas incrementa la resistencia química a algunas exposiciones. Cure la película aplicada durante 4 horas a 24°C (75°F) con una buena ventilación y luego eleve la temperatura 17°C progresivamente cada 30 minutos hasta alcanzar los 54°C (130°F) y mantenerla por 24 horas.

## PROGRAMA DE CURADO USANDO NIVEL DE CATALIZADOR DOBLE

Temp. de la superficie	Curado para servicio	Seco para aplicar otra capa
7°C (45°F)	4 Días	24 Horas
13°C (55°F)	2 Días	18 Horas
18°C (65°F)	36 Horas	10 Horas
24°C (75°F)	24 Horas	6 Horas
32°C (90°F)	20 Horas	4 Horas

Las guías anteriores son para materiales mezclados que utilizan niveles **dobles** de Catalyst. Estos tiempos de repintado indican el tiempo en el que la película está parcialmente curada con una ligera pegajosidad (ideal para aplicar otra capa). Si la película se endurece (sin pegajosidad) la superficie deberá tratarse con xilol u otro solvente aromático adecuado antes de recubrir.

Si el tratamiento con el solvente no crea una superficie pegajosa, de manera alternativa pueden utilizarse abrasivos a presión para preparar la superficie para aplicar otra capa.

**Nota:** Cuando se usan el doble de los niveles del Catalyst a temperaturas de 7°C (45°F) Las exposiciones de inmersión se limitan únicamente a inmersión en agua salada.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilice Thinner 2 o Tolueno. En caso de derrame, absorba y deseché de conformidad con las leyes locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes inflamables. Mantenga alejado de las chispas y flama abierta. Todo el equipo eléctrico e instalaciones deben realizarse de conformidad con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existe peligro de explosión, los trabajadores deberán usar herramientas no ferrosas y utilizar zapatos conductivos y contra chispas.
-------------------	---

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A: 12 meses a 24°C (75°F) Catalyst (Parte B): 6 meses a 24°C (75°F) Aditivo 47: 6 meses a 24°C (75°F)
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	Almacene en interiores a 4°-43°C (40°-110°F) Humedad: 0-100%  El Catalizador Carboglas 1601 SG (Catalyst) es un agente oxidante fuerte y <u>debe</u> almacenarse por separado. En casos en los que las temperaturas se encuentran de manera regular sobre los 24°C (75°F), la refrigeración del producto preserva su reactividad. La vida útil del Aditivo 47 también se acorta a altas temperaturas.
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 5 Galones: Parte A y Catalyst (Parte B): 62 lbs; (28 kg) Kit de 1 Galón: Parte A y Catalyst (Parte B): 12 lbs; (5.4 kg) Aditivo 47: 45 lbs (20 kg) en un contenedor de 5 galones.
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A: 32°C (90°F) Catalyst (Parte B): 58°C (137°F) Aditivo 47: 31°C (88°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 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.