

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi poliamida con inhibidor de corrosión (fosfato de zinc)
Descripción	Recubrimiento versátil resistente a la corrosión. Se puede utilizar como primario, capa intermedia o acabado autoimprimante sobre acero y primarios de zinc. Se puede aplicar una capa de acabado con el propio producto o con una amplia variedad de capas de acabado de alto desempeño. Este producto también cuenta con propiedades de tolerancia de superficies. Versión opcional (LT) para capacidad de curado a 1.7°C (35°F).
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Listo para aplicar después de mezclar; no requiere tiempo de inducción ni dilución. • Epóxico de bajo costo • Disponible en una variedad de colores de entintado rápido • Atractivo brillo para exteriores de tanques • Se utiliza como primario, capa intermedia o acabado • Las superficies se pueden limpiar con herramienta de poder • Curado opcional a baja temperatura (LT) para la Parte B • Cumple con las regulaciones AIM sobre VOC
Color	Primario: color gris (0700). Variedad de colores disponibles en sistema de entintado rápido (RTS). Usar Acabados exteriores: blanco brillante (T800).
Acabado	Cascarón de huevo
Imprimir con	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre primarios ricos en zinc. Es posible que se requiera una capa diluida para minimizar la formación de burbujas sobre primarios ricos en zinc inorgánico.
Espesor de película seca	76 - 152 micras (3 - 6 milésimas) por capa Se puede aplicar la capa de 3-5 mils (75-125 micras) como primario o capa intermedia. Se pueden aplicar dos capas directamente sobre metal. Se puede aplicar la capa de 4-6 mils (100 a 150 micras) como acabado sobre primarios. No exceda 10 mils (250 micras) en una sola capa. Un espesor de película excesivo sobre zinc inorgánico puede aumentar el daño durante el envío o el montaje.
Contenido de sólidos	Por volumen 63% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	24.8 m ² /l a 25 micras (1011 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.3 m ² /l a 75 micras (337 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 4.1 m ² /l a 150 micras (168 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	<p>Como se suministra : 2,70 lbs/gal (324 g/l) Thinner 10 : 15 oz/gal = 2,95 lb/gal (354 g/l) Thinner 229 : 16 oz/gal = 2,97 lb/gal (356 g/l) Thinner 236 E : 16 oz/gal = 2,70 lbs/gal (324 g/l) Thinner 243 E : 16 oz/gal = 2,70 lb/gal (324 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal = 2,98 lb/gal (357 g/l)</p> <p>Calculados. Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.</p>
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 149°C (300°F) La exposición prolongada sobre los 93°C (200°F) puede causar decoloración (obscurecimiento), pero no afectará el desempeño del producto.

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Limitaciones	Las resinas epóxicas pierden brillo, se decoloran y con el tiempo, se calean ante la exposición a la luz solar. La versión LT presentará las anteriores condiciones con mayor rapidez que la versión normal.
Capas de acabado	Puede ser recubierto con acrílicos, alquidáticos, resinas epoxicas o poliuretanos dependiendo en su exposición y necesidad.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Para la mayoría de las aplicaciones: SSPC-SP6 para obtener un perfil de anclaje de 1,0 a 2,0 mil (25 a 50 micras). Se puede aplicar sobre preparación SSPC-SP3 en ciertas aplicaciones.
Acero galvanizado	Es necesario dar rugosidad a la superficie de los materiales galvanizados para que las resinas epóxicas de alto espesor logren óptima adherencia y un máximo desempeño. Retirar todo material contaminante conforme a SSPC-SP1, asegurarse de que no haya tratamientos químicos que puedan interferir con la adherencia; erosionar la superficie para lograr la rugosidad adecuada (típicamente 1 mil). SSPC-SP7 o SP11 son métodos aceptables.
Concreto o mampostería	El concreto debe diseñarse, colocarse, curarse y prepararse de conformidad con la última edición de NACE 6/SSPC-SP13. Desgaste para eliminar cualquier residuo de lechada, concreto suelto, etc., y para crear un perfil de anclaje de conformidad con ICRI CSP 2-5 .

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	Por lo general, no es necesario, pero puede diluirse de la siguiente manera: Aspersión: Hasta 15 oz/gal (12%) con Thinner 10. Brocha o rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con Thinner 33. Como excepción, se puede usar thinner 236E o 243E, en lugar de los detallados anteriormente. El Thinner 229 se utiliza en casos de superficies muy calientes de hasta 60°C (140°F). El uso de disolventes que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía del producto, ya sea de manera expresa o implícita.
Relación de Mezcla	Relación 1:1 (Parte A : Parte B)
Vida útil	4 horas a 24°C (75°F) La vida útil de preparación termina cuando el recubrimiento se espesa y pierde sus propiedades de aplicación. La vida útil en el envase será menor a mayores temperaturas.

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 de equipo.

Aspersión Convencional | Olla a presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0.070" en boquilla y tapa de aire adecuada.

Aspersión sin aire | Tasa de Bombeo: 30:1 (mín.)*
Salida GPM: 2,5 (mín.)
Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.)
Tamaño de la boquilla: 0,017" a 0,021"
Presión de salida: 2100 a 2300 psi
Tamaño del filtro: malla 60
*Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.

Brocha y Rodillo (General) | Es posible que se requiera aplicar varias capas para obtener la apariencia deseada, el espesor de película seca recomendado y la cobertura adecuada. Evite pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Para obtener los mejores resultados, empate dentro de los primeros 10 minutos a 24°C (75°F).

Brocha | Usar una brocha de cerda mediana.

Rodillo | Usar un rodillo de felpa de 3/8" y centro fenólico.

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)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	95%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación ocasionada por temperaturas del sustrato que se encuentran por debajo del punto de rocío puede provocar una oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con una adecuada adhesión al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales. Cuando se usa la versión LT se puede aplicar a una temperatura ambiente y de la superficie de 2°C (35°F)

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seca al tacto	Seco para aplicar otra capa	Tiempo máximo para aplicar otra capa
10°C (50°F)	12 Horas	2 Horas	24 Horas	1 Año
16°C (61°F)	8 Horas	1.5 Horas	10 Horas	1 Año
24°C (75°F)	4 Horas	1 Hora	7 Horas	1 Año
32°C (90°F)	2 Horas	30 Minutos	4 Horas	1 Año

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 4.0 a 6.0 mil (100 a 150 micras) sin inmersión. 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, provocar decoloración y tener como consecuencia opacidad en la superficie. Cualquier opacidad o alteración de color **debe** eliminarse lavando con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. Si se han excedido los tiempos máximos para aplicar otra capa, la superficie debe ser desgastada mediante abrasivo a presión con abrasivo fino o lijado antes de aplicar las capas adicionales. Si desea obtener información sobre curado forzado, comuníquese con el Servicio Técnico de Carboline para conocer los requisitos específicos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto su hoja de seguridad (MSDS). Deben tenerse las precauciones de seguridad profesionales habituales. Utilice la ventilación adecuada. Mantenga el envase cerrado cuando no se utilice.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de ésta hasta que el recubrimiento 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 inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador aprobado por la MSHA y por el NIOSH.

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 declarada) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4°C - 43°C (40°F-110°F) 0 a 100% de humedad relativa.
Almacenamiento	Almacenar 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 -12°C (10°F), 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.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 2 galones - 26 lb (12 kg) Kit de 10 galones - 127 lb (58 kg)

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Punto de ignición | Parte A y Parte B: 24°C (75°F)
(Setaflash)

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.