

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>	Epóxico de dos componentes
<b>Descripción</b>	<p>Polyclad 975 es un recubrimiento avanzado epóxico híbrido con 100% de contenido de sólidos para tuberías. Polyclad 975 tiene propiedades de desempeño diseñadas para protección contra la corrosión del acero y exteriores de tuberías de hierro dúctil, soldaduras circunferenciales o conexiones. Puede utilizarse para tubería nueva o rehabilitación de tuberías con recubrimiento. Polyclad 975 ofrece un curado rápido para permitir control de calidad y tiempos de relleno rápidos. Polyclad 975 está diseñado para aplicación por aspersión. Use Polyclad 975 H para aplicaciones manuales.</p>
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rápido secado al tacto para un buen control de calidad</li> <li>• Indicador de color que confirma una mezcla adecuada</li> <li>• Curado a baja temperatura de hasta 4.4 °C (40 °F)</li> <li>• Excelente desempeño con protección catódica</li> <li>• Espesor de película de hasta 50 milésimas en una sola capa</li> <li>• Excelente retención en bordes</li> <li>• Adherencia superior al acero</li> <li>• Excelente adherencia sobre FBE preparado, tubería recubierta de poliuretano y epóxico</li> <li>• Puede aplicarse mediante aspersión, brocha, rodillo o cartucho doble</li> </ul>
<b>Color</b>	Polyclad 975 se ofrece en Verde (0300), Gris (0700) y Azul (0100)
<b>Acabado</b>	<p>Semibrillante</p> <p>(Los epóxicos pierden brillo, se decoloran y finalmente se calean con la exposición a la luz solar).</p>
<b>Imprimir con</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de película seca</b>	<p>508 - 762 micras (20 - 30 milésimas) por capa</p> <p>La aplicación de hasta 50 milésimas (1250 micras) en una capa es aceptable.</p>
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 99% +/- 1%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	<p>39.0 m<sup>2</sup>/l a 25 micras (1588 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>1.3 m<sup>2</sup>/l a 750 micras (53 pies<sup>2</sup>/gal a 30.0 milésimas de pulgada)</p> <p>Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : 0.04 lbs./gal (5 g/l)
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	<p>Continuo: 93°C (199°F)</p> <p>No continuo: 121°C (250°F)</p>
<b>Aprobaciones</b>	Cumple con los criterios AWWA C210-7

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	<p>Todos los bordes afilados se deben rectificar para producir un radio y todas las imperfecciones, como las delaminaciones, las costras, las astillas y las escorias se deben corregir antes de la limpieza con abrasivos a presión. Elimine la grasa, aceite, etc., de la superficie antes de la limpieza con abrasivos a presión de conformidad con SSPC-SP1. Pueden utilizarse solventes orgánicos, soluciones alcalinas, vapor, agua caliente con detergentes u otros sistemas que eliminen completamente la suciedad.</p>
----------------	---

# Polyclad 975

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

**Acero** | El acero debe prepararse mínimo a metal casi blanco (SSPC-SP10 o NACE No. 2) con un perfil de anclaje angular de 2.5 a 4.5 mils (63 a 114 micras).

### DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Adherencia húmeda, agua caliente en remojo durante 24 horas	20 a 30 mils de espesor	Clasificación #1
Desprendimiento catódico (ASTM G-95), a 24°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor	<3 mm
Desprendimiento catódico (ASTMG-95), a 65°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor	<4 mm
Desprendimiento catódico (ASTMG-95), a 65°C, -3.0 V, 7 días	20 a 30 mils de espesor	<5 mm
Desprendimiento catódico (ASTMG-95), a 80°C, -1.5 V, 28 días	20 a 30 mils de espesor	<6 mm
Dureza Shore D, ASTM D2240	30 a 40 mils de espesor	75-85 Shore D
Flexibilidad, CSA Z245.20-10 (12.11) a 23°C	27 a 30 mils de espesor	Pasa 1.0°/pd
Inmersión de resistencia química, NACE TM 0174 método B, 24°C por 7 días	20 a 30 mils de espesor	Resultados a continuación
Prueba química: 10% Cloruro de sodio	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Prueba química: 10% Hidróxido de sodio	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Prueba química: 10% Ácido nítrico	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Prueba química: 5% Ácido sulfúrico	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Prueba química: Combustible de Etanol	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Prueba química: Tolueno	20 a 30 mils de espesor	Pasa, sin efectos
Resistencia al Impacto, ASTM D2794	20 a 30 mils de espesor	45 pulgadas-lbs

### MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezcle con mezcladora de potencia la parte A y la parte B por separado hasta que obtener una mezcla uniforme para la aplicación por aspersión Airless Plural. Evite mezclar en exceso o incorporar aire mezclando demasiado rápido. Los kits de aplicación manual se mezclan hasta que el color se vuelva uniforme.

**Mezclado** | El kit de color Verde (0300) consiste en:  
Parte A en color amarillo (0600) y Parte B en color azul (P100)  
El kit de color Gris (0700) consiste en:  
Parte A en color gris (0700) y Parte B en color negro (0909)  
El kit de color Azul (0100) consiste en:  
Parte A en color azul (0100) y Parte B en color negro (0909)

**Dilución** | No diluya con ningún solvente.

**Relación de Mezcla** | Relación 4:1 (Parte A: Parte B) en volumen

**Vida útil** | 15 minutos a 24 °C

\*Estos son los lineamientos generales para la aplicación de este producto. Las condiciones del sitio de trabajo pueden requerir modificaciones de estos lineamientos para obtener los resultados deseados.

## 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>	La aspersión puede realizarse con Airless Plural o con cartuchos dobles. En caso de cualquier duda sobre las especificaciones del equipo, favor de contactar al Servicio Técnico Carboline.
<b>Aspersión Convencional</b>	No se recomienda.
<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Utilice un equipo Airless Plural de proporción fija (4:1 por volumen) con tanques calefactados, mangueras calefactadas que lleven a una válvula de la mezcladora y mezcladora estática, conecte a una manguera flexible de un D.I. de 15-25 ft (1/4") (dependiendo de la medida de la boquilla utilizada) conectada a una pistola de aspersión sin aire utilizando boquillas intercambiables RAC autolimpiadoras de 0.019-0.031 pulgadas. Consulte al Servicio Técnico Carboline para revisar el equipo de su aplicación.</p> <p>Nota: Caliente el material de la parte "A" de 110 a 130°F (43 a 54°C) y el material de la parte "B" de 90 a 100°F (32 a 38°C). La presión del fluido estará en un rango de entre 2,500 a 3,500 psi. Esto asegurará la aspersión correcta.</p> <p>Asegúrese de prevenir que el material mezclado no se asiente en las mangueras flexibles. Para mejores resultados, sus mangueras flexibles deberán ser los más cortas posibles, púrguelas inmediatamente si se interrumpe el trabajo y manténgalas alejadas de las superficies calientes.</p>
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	Polyclad 975 H es nuestra versión aplicada manualmente y es más adecuada para la aplicación manual. Puede ser aplicado manualmente en áreas de reparación pequeñas mezclando primero el recubrimiento y esparciéndolo al espesor deseado utilizando brocha o rodillo.
<b>Cartucho doble</b>	Utilice Polyclad 975 R, el kit de cartucho doble contiene 750 ml de producto. Puede aplicarse mediante aspersión utilizando una pistola de Sistema de Aspersión Manual (HSS). La pistola de aspersión HSS es una unidad de aspersión portátil que solamente requiere aire comprimido limpio para aplicar el Polyclad 975 R. Para instrucciones específicas de aplicación consulte la guía de aplicación de Polyclad 975 R.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	32°C (90°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
Máxima	54°C (129°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura de sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas de sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación temprana en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al sustrato.

# Polyclad 975

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seca al tacto	Tiempo máximo para aplicar otra capa
2°C (35°F)	15 Horas	6 Horas	12 Horas
10°C (50°F)	13 Horas	3.5 Horas	6 Horas
24°C (75°F)	3 Horas	1 Hora	4 Horas
32°C (90°F)	1.5 Horas	0.75 Horas	2 Horas

Una vez que se sobrepase el tiempo máximo de repintado, la superficie debe desgastarse antes de la segunda capa. Use una lija de grano mediano (60 a 80) o abrasivos a presión para crear aspereza en la superficie. Limpie el área desgastada antes de recubrir o reparar. El recubrimiento estará listo para relleno cuando alcance la dureza de "pulgar", la cual se refiere al estado del recubrimiento en que una persona no puede realizar una hendidura permanente en él con su pulgar.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Thinner 2 o Thinner 225E (libre de VOC). En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto 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.
<b>Ventilación</b>	Aunque es un epóxico libre de solventes, si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, permita una completa circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. Se requiere protección mínima si se logra la ventilación adecuada.
<b>Precaución</b>	Si el producto se diluye con solventes inflamables, manténgalo alejado de chispas y flamas abiertas. Todo el equipo e instalaciones eléctricas deben utilizarse de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas en las que exista riesgo de explosión, los trabajadores deberán utilizar herramientas no ferrosas y calzado conductivo anti chispas.

### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A: 24 meses Parte B: 12 meses  *Vida en el empaque: (real) si se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los contenedores originales sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	4 °C a 43 °C (40 °F a 110 °F) 0 a 90% de Humedad Relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en interiores.
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 5 Galones: 32 Kg (70 Lbs.) Kit de 20 Galones: 127 Kg (280 Lbs.) Polyclad 975 R, cartucho doble de 750 ml: 1.4 Kg (3 Lbs.)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Polyclad 975 Parte A: >96 °C (205 °F) Polyclad 975 Parte B: >96 °C (205 °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.