

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Descripción</b>	Revestimiento epoxi mastic altamente resistente a los químicos con usos excepcionalmente versátiles en todos los mercados industriales. Auto-imprimante y adecuado para aplicación sobre la mayoría de los recubrimientos existentes, y firmemente adherente a la herrumbre. Sirve como sistema auto imprimante para una variedad de ambientes químicos y también está diseñado para diversas condiciones de inmersión.
<b>Caraterísticas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente resistencia química</li> <li>• Características tolerantes a superficies sin preparación exhaustiva</li> <li>• Versiones convencionales y de baja temperatura</li> <li>• Funciona como auto imprimante e imprimación / acabado</li> <li>• Muy buena resistencia a la abrasión</li> <li>• COV compatible con las actuales regulaciones AIM</li> <li>• Adecuado para uso en instalaciones bajo inspección por el Departamento de Agricultura de Estados Unidos - USDA</li> </ul>
<b>Color</b>	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 período de tiempo
<b>Acabado</b>	Brillante (70-85)
<b>Imprimante</b>	Auto Imprimante
<b>Espesor de Película Seca</b>	102 - 152 micrones (4 - 6 mils) por capa  6.0-8.0 mils (150-200 micrones) sobre la herrumbre ligera y para el 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.
<b>Contenido de Sólidos</b>	Por Volumen 75% +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1203 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 7.4 m <sup>2</sup> /l a 100 micras (301 pies <sup>2</sup> /gal a 4.0 milésimas de pulgada) 4.9 m <sup>2</sup> /l a 150 micras (200 pies <sup>2</sup> /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valor(es) COV</b>	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) En empaque original 1.81 lbs/gal (217 g/l)  *Utilice Thinner #76 y diluya hasta 8 oz/gal para 890 y 16 oz/gal para 890 LT donde se requieran solventes no foto químicamente reactivos. Estos son valores nominales y pueden variar dependiendo del color.
<b>Temperatura Resistencia a Calor Seco</b>	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.

# Carboguard 890

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Resistencia Bajo Aislamiento</b>	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.
<b>Limitaciones</b>	No aplicar sobre recubrimientos base Latex. Para servicio en inmersión, utilice únicamente material hecho en fábrica y en colores particulares. Consulte nuestro Departamento Técnico para recomendaciones específicas.
<b>Acabados</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Acrílicos</li><li>• Epóxicos</li><li>• Poliuretanos</li></ul>

## SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

<b>General</b>	La superficie debe estar limpia y seca. Remueva tierra, polvo, aceites y todo otro contaminante.
<b>Acero</b>	<b>Inmersión:</b> SSPC-SP10 <b>No-inmersión:</b> SSPC-SP6 1.5-3.0 mils (38-75 micrones) <i>SSPC-SP2 o SP3 son métodos aceptables de limpieza para ambientes moderados.</i>
<b>Acero Galvanizado</b>	Imprime con imprimantes particulares según recomendación de su representante de ventas Carboline. Refiérase a la ficha técnica del imprimante particular a utilizar.
<b>Concreto y Bloque de Hormigón</b>	El concreto debe haber curado durante 28 días a 24° C (75° F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258 Limpieza de superficies de concreto y ASTM D4259 Abrasión del Concreto. Los huecos en el concreto pueden requerir que la superficie sea resanada. Las juntas se deben curar un mínimo de 15 días.
<b>Drywall &amp; Yeso</b>	El compuesto para juntas y el yeso deben haber curado completamente antes de aplicar el recubrimiento.
<b>Superficies Previamente Pintadas</b>	Ligeramente chorree con abrasivo o lije, para dar rugosidad a la superficie y eliminar el brillo. La pintura existente debe alcanzar una calificación mínima de 3A de acuerdo con la prueba de adherencia ASTM D3359 "Corte en X"

## DATOS DE DESEMPEÑO

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

<b>Mezcla</b>	Homogenice mecánicamente cada componente por separado, luego combine y homogenice mecánicamente. MEZCLE UNICAMENTE KITS COMPLETOS.
<b>Diluyente (Adelgazador)</b>	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.
<b>Relación</b>	1:1 Relación en Volumen (A á B)
<b>Vida útil de la Mezcla</b>	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.

<b>Aplicación Por Aspersión (General)</b>	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.

<b>Equipo Convencional</b>	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.
<b>Aspersión Sin Aire (Airless)</b>	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.
<b>Brocha &amp; Rodillo (General)</b>	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).
<b>Brocha</b>	Utilice brocha de cerda mediana.
<b>Rodillo</b>	Utilice rodillo de pelo corto y centro fenólico.

## 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. La condensación debida a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío, puede causar oxidación rápida del acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de 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 disolvente y fallo prematuro. La humedad o condensación excesiva en la superficie durante el curado puede interferir con el curado, puede causar decoloración y puede resultar en una niebla superficial. Cualquier niebla o "emblanqueamiento" debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. Durante las condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se haga mientras las temperaturas están aumentando. **El tiempo máximo de segundas manos o para aplicar la capa de acabado es de 30 días para los epóxicos y de 90 días para los poliuretanos a 24° C (75° F)**. Si se han sobrepasado los tiempos máximos de segundas manos o acabado, la superficie debe ser chorreada con abrasivo o lijada antes de la aplicación de capas adicionales. Los tiempos anotados en la tabla arriba corresponden a datos con Humedad Relativa del 50%, ajustar según condiciones reales.

## LIMPIEZA & SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilice Thinner #2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y disponga de acuerdo a las regulaciones locales.
<b>Seguridad</b>	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.
<b>Ventilación</b>	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

<b>Vida Util</b>	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.
<b>Peso Para Transporte (Aproximado)</b>	Kit x 2 Galones - 29 lbs (13 kg) Kit x 10 Galones - 145 lbs (66 kg)
<b>Temperatura &amp; Humedad Almacenamiento</b>	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 Humedad Relativa 0-100%
<b>Punto de Chispa (Punto Ignición)</b>	89°F (32°C) para Parte A 73°F (23°C) para Parte B
<b>Almacenamiento</b>	Almacene Bajo Techo

## 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.