

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Es un recubrimiento epóxico de alto desempeño, multipropósito, semibrillante, de dos componentes químicamente curado y tolerante a la superficie.

USOS El Bar-Rust 236 es un recubrimiento verdaderamente universal. Excelente para usarse en tanques de agua y otras estructuras de contención de agua ofreciendo resistencia a carga de solventes, combustibles y productos químicos. También se usa en acero estructural, equipo, tubería y mampostería en fábricas de pulpa y papel, plantas químicas y de fertilizantes, plantas de tratamiento de aguas residuales, terminales de almacenamiento y en puentes.

Desempeño alterno para Especificaciones Federales Mil-P-23236B(SH) -Tipo I y IV, Tipo I y IV, y Clase 2.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO BAR-RUST 236	Color	Casi Blanco, Colores premezclados
	Apariencia	Semi-brillante
	Sólidos en volumen	80% ± 2%
	Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 125-250 micras (5-10 mils) en húmedo
	Rendimiento teórico	5.30 m ² /litro a un EPS de 150 micras y sólidos en volumen establecidos 214 ft ² /US galón a un EPS de 6 mils y sólidos en volumen establecidos
	Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
	Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	*1	53 horas	26 horas	7 días ²
5°C (41°F)	*1	17 horas	9 horas	6 días ²
15°C (59°F)	*1	10 horas	5 horas	5 días ²
25°C (77°F)	*1	7 horas	210 minutos	5 días ²

¹ * no aplica

² Cuando el sobrecubrimiento se hace sobre si mismo o con otros acabados Epóxicos, el tiempo máximo entre capas será de 30 días.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES **Punto de inflamación (típico)** Parte A 38°C (100°F); Parte B 38°C (100°F); Mezcla 38°C (100°F)

Peso Específico 1.55 kg/l (12.9 lb/gal)

VOC 1.41 lb/gal (170 g/lit) EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

ESPECIFICACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Las superficies deben estar limpias, secas, libres de aceite, grasa, agentes desmoldantes, compuestos de curado, lechadas, otras materias extrañas y ser estructuralmente sólidas. Remover la pintura suelta, salpicaduras de mortero, cáscarilla de laminación y óxido. Todo recubrimiento aplicado directo a metal (DTM) proporciona máximo desempeño sobre superficies granalladas. Existen situaciones y limitaciones de costos que impiden el chorro abrasivo. Bar-Rust 236 fue diseñado para brindar una excelente protección sobre una preparación de superficie por debajo del nivel ideal. El estándar mínimo para servicio de no inmersión es SSPC-SP2 o ISO8501-1:2007 St2; el estándar mínimo para el servicio de inmersión es SSPC-SP6 o ISO8501-1:2007 Sa2. Estos estándares mínimos de preparación de superficie se aplican al acero que ha sido previamente granallado, recubierto y deteriorado. En los casos en los que a pesar de la limpieza no se ha podido eliminar por completo el óxido de la superficie, utilice Sellador Pre-Prime 167 antes de la aplicación de Bar-Rust 236. todos los recubrimientos aplicados "Directo a Metal" proporcionan máximo desempeño sobre superficies preparadas con chorro abrasivo a metal casi blanco.

Nuevas Superficies:

Acero

Las nuevas superficies de acero deben tratarse con abrasivos hasta obtener una limpieza de superficie metálica casi blanca de conformidad con SSPC-SP10 o ISO8501-1:2007 Sa2.5. El corte transversal en el acero debe ser de cuando menos 2.5 mils (63 micras) de profundidad y de naturaleza filosa y puntiaguda en lugar de un patrón "cabeza de martillo" (normalmente obtenido en el granallado).

Bloque de concreto:

Eliminar el agregado suelto y reparar los huecos. Rellene con Bar-Rust 236 o rellenedor Tru-Glaze -WB 4015.

Pisos de concreto, concreto vaciado:

Curar por lo menos 30 días. Atacar con ácido o con chorro abrasivo ligero al concreto pulido o concreto con lechada. Imprimir con Pre-Prime 167 o Bar-Rust 236

Acero galvanizado

Elimine suciedad y grasa limpiando con solvente o con Limpiador Devprep 88 u otro limpiador adecuado seguido de un enjuague a fondo con agua. Aplicar primario epóxico Devran 203 o Devran 205 para no inmersión. Para inmersión o condiciones de humedad severa, se recomienda el chorro abrasivo antes de imprimir con este producto o con primario epóxico Devran 201H.

Superficies Previamente Pintadas

Los revestimientos envejecidos deben probarse contra levantamiento. Si el levantamiento ocurre, remueva el recubrimiento. De otra manera, lije las áreas brillantes y los recubrimientos Epóxicos envejecidos. Limpie los recubrimientos Epóxicos o de poliuretano envejecidos con Limpiador Devprep 88 o con otro limpiador adecuado seguido de un enjuague profuso. Elimine la pintura agrietada o descascarada. imprime las áreas expuestas con el primario apropiado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado.			
	(1)	Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.		
	(2)	Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.		
	Permita que el material mezclado repose 15 minutos antes utilizarlo.			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	6 horas	6 horas	5 horas	4 horas
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.53-0.68 mm (21-27 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.) Para mayores detalles, ver la sección características del producto		
Brocha	Adecuado			
Rodillo	Adecuado			
Disolvente	Reductor T-10	Normalmente No requerido. Adelgazamiento máximo recomendado 10%		
Limpiador	Reductor T-10			
Paros de trabajo	No deje material en mangueras, pistola o equipo de atomizado. Enjuague profusamente todo el equipo con Reductor T-10. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deberán guardarse y se recomienda que tras paradas prolongadas recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpieza	Limpie todo el equipo con Reductor T-10 inmediatamente después de usarlo. Es una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo durante el transcurso de la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso. Todo el material sobrante y los recipientes vacíos deben ser eliminados de acuerdo con la reglamentación/legislación regional apropiada.			

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Ventajas:

- Bajo VOC
- Excelente protección contra la corrosión
- Adecuado para inmersión en agua dulce y salada
- Adecuado para ambientes corrosivos
- Resistente a muchos solventes y productos químicos
- Resistente al desprendimiento catódico
- Reduce el costo en preparación de superficie
- Tolerante a la superficie
- Buena adhesión a superficies húmedas y óxido bien adherido
- Cura a baja temperatura -18° C (0° F)
- Rápido secado para recubrir
- Autoimpriante para sustratos de acero y mampostería.

Ventilación: Es muy importante para la seguridad del aplicador y el adecuado desempeño del Bar-Rust 236 proporcionar una ventilación adecuada a todas las porciones del área cerrada. Es igualmente importante introducir aire seco y fresco en el área cerrada para eliminar todos los vapores de los disolventes. Dado que todos los vapores de los disolventes son más pesados que el aire, los conductos de ventilación deben llegar a las partes más bajas de las áreas cerradas, así como a cualquier hueco estructural. Debería proveerse ventilación durante todo el periodo de curado para asegurarse de que todos los solventes sean retirados del recubrimiento.

Para aplicación con pistola sin aire: Se recomienda una bomba con relación de 45:1 o mayor. Idealmente las mangueras no deben ser menores a 3/8" de diámetro y no más de 15 metros de largo para obtener resultados óptimos. Para mangueras de mayor longitud el diámetro debe ser de 1/2". Una longitud mayor de manguera requiere de un incremento en la capacidad de bombeo, presión y/o adelgazamiento. El control de la viscosidad se mejora con calentadores en línea.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Bar-Rust 236 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su rendimiento anticorrosivo.

El Bar-Rust 236 puede tornarse amarillo durante su aplicación y curado si se expone a derivados de combustión de calentadores de combustibles fósiles con mala ventilación.

Si se requiere entintar en colores pastel, utilice colorantes industriales en la Parte A y mezcle vigorosamente antes de añadir la Parte B.

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Se recomiendan los siguientes primarios para el Bar-Rust 236:

Bar-Rust 236	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HA	Cathacoat 302HB
Cathacoat 303H	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 315	Cathacoat 315HA
Cathacoat 315HB	Cathacoat 316
Devran 203	Pre-Prime 167
Tru-Glaze-WB 4015	

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Bar-Rust 236:

Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389
Devthane 389H	

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Puede encontrar más información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica en los siguientes documentos disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales y el envase(s) y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja de datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicrote sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de este producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	1 Gal (US)	0.8 Gal (US)	1 Gal (US)	0.2 Gal (US)	1 cuarto (US)
	5 Gal (US)	4 Gal (US)	6 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	1 Gal (US)	11.9 lb		3.1 lb	
	5 Gal (US)	56 lb		14.1 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	24 meses como mínimo, a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.			

Nota importante

La información en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto del recomendado específicamente en esta hoja técnica, sin obtener previa confirmación por escrito de nuestra parte con respecto a lo adecuado del producto para tal propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todo consejo o afirmación proporcionada sobre nuestro producto (ya sea en esta hoja técnica o en otro medio) es correcta de acuerdo con nuestro mejor conocimiento sobre el mismo, pero entiéndase que no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que lo acordemos específicamente por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño (sujeto al grado máximo permitido por la ley) que surja a partir del uso del producto. Por este medio renunciamos a cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por medio de la ley o por otro medio, incluyendo, pero sin limitarse a, cualquier garantía o adecuación para un propósito particular. Todos los productos suministrados y la asesoría técnica otorgada están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica es susceptible de modificación periódica a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local de International Paint que esta hoja técnica está vigente antes de utilizar el producto. Esta ficha técnica está disponible en nuestro sitio web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debe ser la misma que el presente documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la Ficha Técnica que aparece en la página web, la versión en el sitio web tendrá prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 17/09/2012.

 International Copyright © AkzoNobel, 17/09/2012.

www.international-pc.com