

Epóxico tolerante a la superficie

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Un recubrimiento semibrillante epóxico curado químicamente de dos componentes, tolerante a la superficie, de alto desempeño, ultra bajo VOC.

USOS Para usarse en superficies de acero o mampostería preparadas apropiadamente, incluyendo servicio de inmersión (agua no potable). También para pisos de concreto, tablaroca interior imprimada, estuco y superficies de madera. Ideal para acero estructural, tuberías, tanques de almacenamiento, maquinaria y equipo en refinerías de petróleo, fábricas de pulpa y papel, plantas de fertilizantes y productos químicos y plantas de tratamiento de aguas residuales. También se puede usar en áreas de servicio pesado de plantas procesadoras de alimentos, lecherías, escuelas, restaurantes y estructuras y edificios industriales en general.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO BAR-RUST 235V

Color	Casi Blanco, Colores personalizados y premezclados
Apariencia	Semi-brillante
Sólidos en volumen	75% ± 2%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 133-267 micras (5.3-10.7 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5 m ² /litro a un EPS de 150 micras y sólidos en volumen establecidos 201 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	Aspersión sin aire, Rodillo, Pistola de aspersión Convencional, Brocha

Tiempo de secado

Intervalo de repintado entre capas

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Mínimo	Máximo
15°C (59°F)	*1	10 horas	6 horas	5 días ²
25°C (77°F)	*1	7 horas	3 horas	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 REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 38°C (100°F); Parte B 38°C (100°F); Mezcla 38°C (100°F)		
Peso Específico	1.42 kg/l (11.8 lb/gal)		
VOC	100 g/lit Calculado (0.83 lbs/gal)	Calculado	

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico tolerante a la superficie

PREPARACION DE 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 maximo desempeño sobre superficies granalladas. Existen situaciones y limitaciones de costos que impiden el chorro abrasivo. Bar-Rust 235V 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 235V. todos los recubrimientos aplicados "Directo a Metal" proporcionan maximo desempeño sobre superficies preparadas con chorro abrasivo a metal casi blanco.

Sustratos de acero nuevo Superficies de acero nuevo

Limpie la superficie con chorro abrasivo a metal cercano a blanco de acuerdo a SSPC-SP10 o ISO8501-1:2007 Sa2½ para servicio de inmersión, o limpieza de pulverizado comercial de conformidad con SSPC-SP6 o ISO8501-1:2007 Sa2 para servicio de no inmersión. El perfil de anclaje sobre acero debe ser de 1.5 a 2.5 milésimas (38-62 micras) en profundidad y de naturaleza rugosa en comparación con un patrón "redondeado" (proveniente del granallado). Las superficies deben estar libres de polvo.

Concreto - Nuevo Bloque de concreto:

Eliminar el agregado suelto y reparar los huecos. Rellene con Bar-Rust 235V 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 235V

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 descapelada. 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)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	4 horas	3 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.48-0.63 mm (19-25 milésimas) Presión total del fluido 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
Pistola de aspersión Convencional	Adecuado	Para mayores detalles, ver la sección características del producto
Brocha	Adecuado	
Rodillo	Adecuado	
Disolvente	Normalmente No requerido	Para mayores detalles, ver la sección características del producto
Limpiador	Adelgazador para Limpieza de Bajo VOC #4267	
Paros de trabajo	No deje material en mangueras, pistola o equipo de atomizado. Enjuague completamente todo el equipo con Thinner T-10 (fuera del SCAQMD) o solvente # 4267 (dentro del SCAQMD). 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 inmediatamente con Thinner T-10 todo el equipo después de utilizarlo (fuera del SCAQMD) o con solvente # 4267 (dentro del SCAQMD). 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 rociada, 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.	

Epóxico tolerante a la superficie

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Ventajas:

- Excepcional protección anticorrosiva
- Adecuado para inmersión en agua dulce y salada
- Curado a baja temperatura -18°C (0° F)
- Tolerante a Superficies - no requiere chorro abrasivo en la mayoría de las aplicaciones
- Buena adherencia a superficies húmedas
- Autoimpresión para sustratos de acero y mampostería
- Excelente adherencia al óxido bien adherido
- Excelente resistencia química y a la abrasión
- Altos sólidos - alto espesor
- Ultra bajo VOC.

Para aplicación con pistola sin aire: Lo ideal es que las mangueras no sean de menos de 3/8" de diámetro y de no más de 15.24 metros de largo para obtener resultados óptimos. Una manguera de mayor longitud requiere de un incremento en la capacidad de bombeo, presión y/o adelgazamiento.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Bar-Rust 235V calentará y se decolorará al exponerse a la intemperie, sin embargo; éstos fenómenos no perjudican el rendimiento del anticorrosivo. El Bar-Rust 235V puede tornarse amarillo durante su aplicación y curado si se expone a derivados de combustión de calentadores de combustibles fósiles con mala ventilación.

Entintado: Entinte la base apropiada (Parte A) con colorantes industriales. Mezcle vigorosamente antes de agregar el agente curante (Parte B).

Para cumplir con las regulaciones de VOC, adelgace como sigue:

Distrito de Administración de Calidad del Aire de la Costa Sur (SCAQMD, por sus siglas en inglés): No requiere adelgazamiento, sin embargo, si se desea adelgazar, agregue un Reductor compatible con VOC #800 o Adelgazador T-0 a no más de 10% por volumen.

En California, fuera de SCAQMD: No requiere adelgazamiento, sin embargo, si se desea adelgazar, agregue Adelgazador T-0 en a no mas del 10% en volumen.

Nota VOC:

VOC (Exento TBAC) cuando se adelgaza:

- <100 g/l (0.83lbs/galón) calculado cuando se ha adelgazado con Adelgazador T-0 o #800 compatible con el VOC.

VOC (No-Exento TBAC) cuando está adelgazado:

- <250g/l (2.08 lbs/galón) calculado cuando se ha adelgazado con reductor T-0.

Las superficies recubiertas con este producto pueden volverse resbalosas cuando se mojan. Para obtener más resistencia a los resbalones en las zonas de tránsito peatonal, agregar una libra por gallon de piedra pómez gruesa u otros materiales texturizantes.

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 235V:

Bar-Rust 235V	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 los siguientes acabados para el Bar-Rust 235V:

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

Epóxico tolerante a la superficie

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados 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.

TAMANO DEL ENVASE	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		Vol	
	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 de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero 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 acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.

www.international-pc.com