

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Primario Inorgánico rico en zinc reforzado de alto desempeño, de dos componentes.

USOS Ideal para la protección catódica de estructuras de acero, tanques, equipos, tuberías y otras superficies de acero expuestas a ambientes industriales de ligeros a severos. Ideal también para retoques y trabajos de mantenimiento por su fácil aplicación, amplia compatibilidad y rápido secado para recubrir.

Formulado para minimizar el burbujeo de la capa final que se observa normalmente con los Primarios inorgánicos ricos en zinc.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO CATHACOAT 302H

Color	Verde
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	78% ± 2%
Espesor recomendado	62.50-100 micras (2.5-4 mils) en seco, equivalente a 81-128 micras (3.2-5.1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	9.60 m ² /litro a un EPS de 81 micras y sólidos en volumen establecidos 386 ft ² /US galón a un EPS de 3.2 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Rodillo, Pistola de aspersión Convencional, Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	*1	13 horas	5.5 horas	90 días ²
15°C (59°F)	*1	7 horas	2 horas	90 días ²
25°C (77°F)	*1	4 horas	1 hora	90 días ²

¹ * no aplica

² Cuando el recubrimiento se hace con acabados/intermedios epóxicos o recubierto con si mismo.

Los intervalos de recubrimiento se reducirán cuando Cathacoat 302H se recubra con acabados aprobados; ver Características del Producto para mayor información.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación	Parte A 27°C (81°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 27°C (81°F)
Peso Específico	2.34 kg/l (19.5 lb/gal)
VOC	2.35 lb/gal (282 g/lt) EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

ESPECIFICACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Sustratos de acero

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000.

Cuando fuese necesario, deberán eliminarse las salpicaduras de soldadura y esmerilarse los cordones de soldadura y los bordes afilados.

Chorro abrasivo a un mínimo SSPC-SP6 o ISO8501-1:2007 Sa2. Una superficie más limpia, por ejemplo, SSPC-SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½, mejorará el desempeño del primario y del sistema. El perfil de anclaje debe ser irregular en lugar de "aplanado" y entre 38 a 62 micras (1.5 a 2.5 mils). Después del chorro, aspire o sople todo el polvo abrasivo y asegúrese de que la superficie esté limpia antes de pintar.

Superficies Previamente Pintadas

Cathacoat 302H no se puede aplicar a recubrimientos existentes. Todo el recubrimiento debe eliminarse con limpieza por chorro abrasivo a un estándar mínimo de SSPC SP6, ISO8501-1:2007 Sa2.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos contenedores. Siempre mezcle las unidades completas. El zinc metálico está premezclado en la Parte A. Mezcle bien con una mezcladora a baja velocidad mientras lo va añadiendo lentamente a la Parte B. Continúe mezclando a baja velocidad hasta obtener una consistencia homogénea. A temperaturas de 16° C (60° F) o superior, permita un tiempo de 15 minutos de inducción antes de usar. Agregue unos 10 minutos por cada 6° C (10° F) de temperatura más baja.		
Relación de mezcla	9 parte(s) : 1 parte(s) por volumen		
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F) 10 horas	15°C (59°F) 9 horas	25°C (77°F) 8 horas
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.63 mm (25 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	
Pistola de aspersión Convencional	Adecuado	Para mayores detalles, ver la sección características del producto	
Brocha	Adecuado		
Rodillo	Adecuado		
Disolvente	Reductor T-10.	Para mayores detalles, ver la sección características del producto	
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 ReductorT-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:

- Excepcional resistencia a la corrosión
- Proporciona protección catódica
- Fácil de mezclar
- Zinc premezclado en el componente base
- Secado rápido para manejo y recubrimiento
- Formulado para resistir el burbujeo de la capa superior
- Resistencia excepcional al agrietamiento
- Se aplica fácilmente con brocha, rodillo o aspersión
- Acepta una amplia variedad de acabados para exposiciones severas
- Formulado sin componentes de plomo, cromo o mercurio
- No requiere humedad para el curado

Cuando Cathacoat 302H debe recubrirse con Devran 224HS, se aplicarán los siguientes intervalos de recubrimiento;

	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	5½ horas	14 días
15°C (59°F)	2 horas	14 días
25°C (77°F)	1 hora	14 días

No recubrir con acabados Alquidálicos o alquidial-uretanos.

Cathacoat 302H no es adecuado para la inmersión en productos químicos o solventes.

Para aplicación por aspersión sin aire, use una manguera para fluido de 3/8" de diámetro y de 15 metros de longitud máxima. Las ollas de presión o las bombas deben mantenerse en el mismo nivel o por arriba al de las pistolas atomizadoras. Mantenga las presiones de fluidos al mínimo.

Para aplicación con pistola de aire: Use una boquilla de 1.78mm (.070") o más grande, una pistola convencional de tipo profesional y ollas de presión con agitador. La presión del fluido debe ser de 15 psi con una manguera de fluido de 1/2" de diámetro y una longitud máxima de 15.24 metros.

En términos generales no se requiere ni es deseable el adelgazamiento. Sin embargo, a temperaturas más bajas, se pueden añadir pequeñas cantidades (10% o menos) de Thinner T-10 a los componentes mezclados dependiendo de los COV y las regulaciones sobre la calidad del aire locales.

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

Los siguientes acabados han sido aprobados para ser utilizadas con Cathacoat 302H

Bar-Rust 231	Bar-Rust 231LV
Bar-Rust 235	Bar-Rust 235V
Bar-Rust 236	Devflex 4212HP
Devflex 4216HP	Devran 224HS
Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389
Tru-Glaze-WB 4406	
Tru-Glaze-WB 4408	
Tru-Glaze-WB 4426	
Tru-Glaze-WB 4428	

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)	0.9 Gal (US)	1 Gal (US)	0.1 Gal (US)	1 cuarto (US)
	5 Gal (US)	4.5 Gal (US)	6 Gal (US)	0.5 Gal (US)	1 Gal (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	1 Gal (US)	19.2 lb		2.1 lb	
	5 Gal (US)	91.9 lb		10.1 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, 26/04/2012.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 26/04/2012.

www.international-pc.com