

Epóxico tolerante a la superficie

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

USOS Un recubrimiento epóxico semi-brillante de alto desempeño, multi-propósito, tolerante a la superficie, de dos componentes, químicamente curado, para aplicaciones industriales. Para uso sobre acero preparado adecuadamente o sobre superficies de mampostería.

Alternativa en Desempeño para las especificaciones federales TT-C-550, TT-C-535B.

Ideal para utilizarse en acero estructural, tubería y exteriores de tanque. También para equipo utilizado en operaciones de minería, fertilizantes o sustancias químicas, plantas de energía, refinerías de petróleo, fábricas de papel y pulpa y plantas de tratamiento de aguas residuales.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO BAR-RUST 231LV	Color	Blanco, Amarillento, Gris Bruma, Rojo óxido		
	Apariencia	Semi-brillante		
	Sólidos en volumen	67% ± 2%		
	Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 149-299 micras (6-12 mils) en húmedo		
	Rendimiento teórico	4.50 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 150 micras y sólidos en volumen establecidos 179 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

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	*1	48 horas	20 horas	18 días ²
15°C (59°F)	*1	18 horas	10 horas	16 días ²
25°C (77°F)	*1	9 horas	5 horas	14 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 90 días.

DATOS REGULATORIOS	Punto de inflamación (típico)	Parte A 43°C (109°F); Parte B 21°C (70°F); Mezcla 37°C (99°F)
	Peso Específico	1.46 kg/l (12.2 lb/gal)
	VOC	0.30 lb/gal (36 g/lit) EPA Método 24

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 231LV 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 231LV. 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 231LV 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 231LV

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

Probar la adherencia sobre recubrimientos envejecidos. Si se presenta desprendimiento, retire el recubrimiento. De otra manera, lije las áreas brillantes y los recubrimientos epóxicos envejecidos. Limpie los recubrimientos de poliuretano o epóxicos envejecidos con Limpiador Devprep 88. Elimine la pintura agrietada o desprendida. Haga la imprimación de las áreas expuestas con el primario apropiado. Si se requiere adelgazamiento, usar Adelgazador T-5 solo cuando se use sobre recubrimientos alquídicos envejecidos.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos envases como una unidad. Se recomienda mezclar siempre una unidad completa en la relación de mezcla especificada. Una vez mezclados los componentes, se deberá usar dentro del tiempo de vida útil especificada. (1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Agitar el Agente curante (Parte B) con un mezclador mecánico. (3) Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con 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) en volumen		
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	8 horas	6 horas	5 horas
Aspersión sin aire	Adecuado	Tamaño de boquilla 0.48-0.63 mm (19-25 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Pistola de aspersión Convencional	Adecuado	Para mayores detalles, ver la sección características del producto	
Brocha	Adecuado		
Rodillo	Adecuado		
Disolvente	Adelgazador T-0 (o solvente #800)	Para mayores detalles, ver la sección características del producto	
Limpiador	Adelgazador T-0 (Adelgazador para Limpieza de Bajo VOC #4267)		
Paros de trabajo	Evite que el material permanezca en mangueras, pistolas o equipo de aspersión. Enjuague a fondo todo el equipo con Adelgazador T-0 (o Adelgazador #4267) Una vez mezcladas las unidades de pintura no deben volver a sellarse y se recomienda que después de interrupciones prolongadas, el trabajo se reinicie con unidades recién mezcladas.		
Limpieza	Limpie todo el equipo con Adelgazador T-0 (o Adelgazador #4267) 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 dispuestos de acuerdo con la reglamentación/legislación regional apropiada.		

Epóxico tolerante a la superficie

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Ventajas:

- Excelente protección contra la corrosión
- Adecuado para inmersión en agua dulce o salada - cura en clima frío
- Utilice un aditivo para clima frío para su aplicación hasta -4°C (25°F)
- Tolerante a la superficie
- Excelente adhesión al oxido bien adherido
- Autoimprimante sobre acero o mampostería

Aplicación a bajas temperaturas: Para temperaturas de sustrato entre -4°C (25°F) y 5°C (41°F), puede agregar una pinta de DC060A0000 a un kit de 5 galones de Bar-Rust 231LV. Mezcle a fondo el aditivo DC060A0000 en la Parte B (convertidor) con un mezclador de poder. Cabe señalar que el uso de aditivo para clima frío acortará el tiempo de vida útil.

Para aplicación con pistola de 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. Use una boquilla de 1.78mm (0.070") o mayor, una pistola convencional de tipo profesional y una tobera de aire con buena aspersión. La presión del líquido debe mantenerse baja, solo con la presión de aire suficiente para obtener una buena aspersión del recubrimiento.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Bar-Rust 231LV calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo. El Bar-Rust 231LV puede tornarse amarillo durante su aplicación y curado si se expone a derivados de combustión de calentadores de combustibles fósiles con mala ventilación.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

En el Distrito de Manejo de la Calidad de Aire de la Costa Sur, si se requiere adelgazamiento, entonces podrán agregarse cantidades pequeñas, 5% o menos por volumen, de Adelgazador T-0 (o 15% por volumen o menos de Reductor compatible con VOC #800). Cualquier adición de solvente debe realizarse después de haber mezclado perfectamente los dos componentes.

VOC cuando se adelgaza:

<100g/l (0.83 lbs/galon) cuando se adelgaza con Adelgazador T-0 o reductor que cumpla con VOC #800 .

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.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en ingles).

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Bar-Rust 231LV es normalmente aplicado al acero limpiado con chorro abrasivo; sin embargo, también se puede aplicar sobre los primarios siguientes cuando se requiera:

Cathacoat 305

Los siguientes acabados han sido aprobados para ser utilizados con Bar-Rust 231LV

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 aplicadores 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 oxicorte 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	
	1 Gal (US)		11 lb		2.4 lb
	5 Gal (US)		53.8 lb		13.4 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, 25/05/2016.

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

www.international-pc.com