

Epóxico tolerante a la superficie

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

USOS

Para usarse en superficies preparadas apropiadamente de mampostería o acero, incluyendo servicio de inmersión (en agua no potable). Ideal para acero estructural, tubería, exteriores de tanques de almacenamiento, maquinaria y equipo en refinerías de petróleo, fábricas de pulpa y papel, plantas de fertilizantes y químicos y plantas de tratamiento de aguas residuales.

Alternativa de Desempeño para las especificaciones federales TT-C-550 y TT-C-545. Cumple con AWWA D102

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO BAR-RUST 235

Color	Casi Blanco, Colores personalizados y premezclados
Apariencia	Semi-brillante
Sólidos en volumen	68% ± 2%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 147-294 micras (5.9-11.8 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 182 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
-5°C (23°F)	*1	46 horas	28 horas	7 días ²
5°C (41°F)	*1	18 horas	11 horas	6 días ²
15°C (59°F)	*1	9 horas	6 horas	5 días ²
25°C (77°F)	*1	5 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	1.32 kg/l (11.0 lb/gal)
VOC	2.43 lb/gal (292 g/l) 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 máximo desempeño sobre superficies granalladas. Existen situaciones y limitaciones de costos que impiden el chorro abrasivo. Bar-Rust 235 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 235. 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 235 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 235

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 201H 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 GTA007 solo cuando se use sobre recubrimientos alquidáticos envejecidos.

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.		
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	6 horas	5 horas	5 horas	4.5 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	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.) 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	International GTA220. (International GTA007)	Normalmente No requerido Para mayores detalles, ver la sección características del producto		
Limpiador	International GTA220.			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA220. Una vez que se hayan mezclados las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA220. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Epóxico tolerante a la superficie

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 de -18° C (0° F), temperatura mínima de aplicación -7°C (20°F)
- Rápido secado para recubrir
- Autoimprimante para sustratos de acero y mampostería.

Para aplicación con pistola sin aire: Utilizar una bomba de aspersión sin aire con capacidad de 207 bar (3,000 psi) y boquilla de 475 a 625 micras (.019" a .025") que proveerá un buen patrón de aspersión. Idealmente el diámetro de la manguera de fluido no debe ser menor a 9.52 mm (3/8") de diámetro y no más larga de 15 metros para obtener resultados óptimos. Una manguera de mayor longitud requiere de un incremento en la capacidad de bombeo, presión y/o adelgazamiento.

Para aplicación con pistola de aire: Utilice una boquilla de 1750 micras (.070") o más grande, una pistola convencional de grado profesional y una tobera de aire con buena dispersión. La presión del líquido debe mantenerse baja, solo con la presión de aire suficiente para obtener una buena atomización del recubrimiento. Una excesiva presión de aire puede causar problemas de sobrespreado.

El Bar-Rust 235 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).

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

El adelgazamiento normalmente no es aconsejable o deseado; sin embargo, en condiciones ambientales extremas, pueden agregarse pequeñas cantidades (15% o menos por volumen) de Adelgazador GTA220 dependiendo de las regulaciones locales de VOC y de la calidad del aire. Cuando se use el Bar-Rust 235 sobre alquidáticos envejecidos, use adelgazador GTA007. Cualquier adición de solvente debe realizarse después de haber mezclado perfectamente los dos componentes.

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 235:

Bar-Rust 235	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HB	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 316	Devran 201H
Devran 203	Pre-Prime 167
Tru-Glaze-WB 4015	

Se recomiendan los siguientes acabados para el Bar-Rust 235:

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

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)	9 lb		2.2 lb	
	5 Gal (US)	44.7 lb		11.2 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, 25/09/2017.

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

www.international-pc.com