

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi-amina polimérica
Descripción	Rustbond es un primario/sellador penetrante reticulado con excelentes propiedades de humectación. Es altamente flexible, tiene buena resistencia a los químicos y solventes, acepta una gran variedad de capas de acabado. Se recomienda como primario/sellador para acero ligeramente preparado y recubrimientos viejos. Sus excelentes propiedades de humectación le permiten penetrar el óxido y las irregularidades de los recubrimientos existentes, así como proporcionar alta adherencia y acepta una variedad de capas de acabados. Su naturaleza tixotrópica reduce el escurrimiento, garantizando el encapsulamiento de los bordes de los recubrimientos existentes, minimizando la socavación y el descascaramiento. También se puede usar como capa promotora de adhesión para recubrimientos que exceden el tiempo de aplicación de otra capa. Para recomendaciones específicas, consulte al Departamento de Servicio Técnico de Carboline.
Características	• Primario universal y capa promotora de adherencia • Excelente adherencia al acero preparado según SSPC-SP 2, acero galvanizado, aluminio, acero inoxidable y cobre. • Película altamente flexible y con baja tensión • Contenido de sólidos extremadamente alto • Bajo olor • Contiene inhibidores de corrosión • Acepta una variedad de capas de acabados • Fácil aplicación con rodillo y brocha • Cumple con las regulaciones AIM de VOC
Color	Verde translúcido (0300)
Acabado	Alto brillo Se amarillenta rápidamente ante la exposición a la luz solar.
Imprimir con	Autoimprimante. Se puede aplicar sobre la mayoría de los recubrimientos genéricos.
Espesor de película seca	25 - 51 micras (1 - 2 milésimas) por capa
Contenido de sólidos	Por volumen 99% +/- 1%
Tasa de cobertura teórica	39.0 m²/l a 25 micras (1588 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 19.5 m²/l a 50 micras (794 pies²/gal a 2.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Como se suministra : 0.7 lbs./gal (85 g/l) EPA Method 24 Thinner 76 : 12 oz/gal = 1.22 lbs/gal (147 g/l) Estos son valores nominales.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 79°C (174°F) No continuo: 93°C (199°F) Se observa amarillamiento y pérdida de brillo por encima de los 175°F (80°C).

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Limitaciones

- Este producto pierde brillo, se amarillenta y eventualmente se calea con la exposición a la luz solar
- No utilice para servicio de inmersión
- Rustbond siempre se debe cubrir con una capa de acabado

Capas de acabado

Acrílicos, alquidáticos, resinas epoxicas, poliuretanos

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General

Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.

Acero

SSPC-SP2 o SP3

Superficies previamente pintadas

Se recomienda aplicar en un área pequeña para verificar la compatibilidad con recubrimientos existentes. La pintura existente debe lograr una calificación mínima de 3A de conformidad con la prueba de adherencia método A de la ASTM D3359.

DATOS DE DESEMPEÑO (VALORES TÍPICOS)

Método de prueba	Sistema	Resultados
Adhesión ASTM D4541	Acero galvanizado 1 capa Rustbond	500 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Acero oxidado, tratado con SP2 1 capa Rustbond / 1 capa de acrílico	1,504 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Acero oxidado, tratado con SP2 1 capa Rustbond / 1 capa de alquidático	1,015 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Acero oxidado, tratado con SP2 1 capa Rustbond / 1 capa de epóxico	1,993 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Acero oxidado, tratado con SP2 1 capa Rustbond / 1 capa de uretano	1,470 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Alquidático con 2 años de antigüedad 1 capa de Rustbond	1,769 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Aluminio 1 capa Rustbond	3,366 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Cobre 1 capa Rustbond	3,418 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Epóxico con 1 año de antigüedad 1 capa de Rustbond	1,911 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Epóxico con 3 años de antigüedad 1 capa de Rustbond	1,749 psi (Neumático)
Adhesión ASTM D4541	Escama de laminación 1 capa Rustbond	2,847 psi (Neumático)
Intemperismo ASTM G26	Acero oxidado, tratado con SP2 1 capa Rustbond / 1 capa de poliuretano	Sin ampollamiento, sin oxidación, sin craqueo o delaminación después de 2,000 hrs

Los informes de las pruebas y los datos adicionales están disponibles previa solicitud por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES
Dilución	Por lo general no se requiere pero puede diluirse hasta en un 9% (12 oz/gal) con Thinner 76. El uso de thinners distintos a los que suministra o recomienda Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera implícita o explícita.
Relación	Kit de 0,5 galones Parte A: 1 cuarto (0.25 gal) Parte B: 1 cuarto (0.25 gal) Kit de 2 galones Parte A: 1 galón Parte B: 1 galón
Vida útil	• Para unidades de 0.5 gal: • 80 minutos a 70°F (21°C) • 50 minutos a 80°F (27°C) • 40 minutos a 90°F (32°C) • 30 minutos a 100°F (38°C) La vida útil de este producto termina cuando el material comienza a espesarse y a calentarse

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General)	Para obtener instrucciones específicas de aplicación, contacte al Departamento de Servicio Técnico de Carboline
Brocha y Rodillo (General)	Evite pasar la brocha o el rodillo de manera excesiva. Aplicar suficiente material para humectar la superficie de manera uniforme. Todos los charcos que se formen se deben esparcir con una brocha o rodillo.
Brocha	Utilice una brocha de cerdas medianas y distribuya uniformemente con brochazos amplios.
Rodillo	Usar un rodillo de felpa mediana a larga, adecuada que soporte productos base solvente, distribuya de manera uniforme.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	16°C (61°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%
Máxima	38°C (100°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	90%

Estos productos requieren simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. Este producto únicamente requiere que la temperatura del sustrato esté sobre el punto de rocío. La condensación por temperaturas del sustrato abajo del punto de rocío puede causar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con la adecuada adhesión al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final	Curado final general
21°C (70°F)	34 Horas	18 Horas	9 Días
27°C (80°F)	22 Horas	12 Horas	6 Días
32°C (90°F)	14 Horas	9 Horas	4 Días
38°C (100°F)	11 Horas	4 Horas	3 Días

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 1,0 a 2,0 mil (25 a 50 micras). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir en el mismo, provocar decoloración y tener como consecuencia manchas en la superficie. Cualquier mancha o alteración de color debe eliminarse lavando con agua antes de aplicar la siguiente capa. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras las temperaturas aumentan.

Temp. de la superficie	Tiempo máximo para aplicar otra capa con acrílicos y alquídicos	Tiempo máximo para aplicar otra capa con epóxicos y uretanos
21°C (70°F)	14 Días	30 Días
24°C (75°F)	14 Días	30 Días
32°C (90°F)	7 Días	15 Días

Estos tiempo se basan en una humedad relativa del 50% y en un espesor de película seca de 1-2 milésimas (25-50 micras). Si se excede el tiempo de repintado máximo, la superficie deberá tratarse mediante abrasivo a presión (SSPC-SP7) o mediante la aplicación de otra capa de Rustbond antes de aplicar cualquier capa adicional.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza Usar Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.

Seguridad Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la ficha técnica de este producto y en la ficha técnica de seguridad del material de este producto. Debe tener las precauciones de seguridad profesionales habituales.

Ventilación Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse que el personal siga las indicaciones de la guía. Si no es posible monitorear los niveles, utilice el respirador incluido aprobado por la MSHA/NIOSH.

Precaución **ESTE PRODUCTO PRODUCE REACCIÓN EXOTÉRMICA CUANDO TERMINA LA VIDA ÚTIL.** La temperatura del producto que no se utilice subirá extremadamente. Esparza inmediatamente sobre una superficie adecuada, o agregue arena u otro disipador térmico apropiado al material que no se usó para reducir la reacción exotérmica. Tome las medidas adecuadas para no respirar las emisiones. Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y flamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, debe exigirse a los trabajadores el uso de herramientas no ferrosas y calzado conductivo que no produzca chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A y B: 36 meses a 75°F (24°C) *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	40°F a 110°F (4°C a 43°C). 0 a 90% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacene en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 0,5 galones 6 lb (3 kg) Kit de 2 galones 22 lb (10 kg)
Punto de ignición (Setaflash)	• Parte A: 205°F (96°C) • Parte B: 176°F (80°C)

GARANTÍA

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.