

SELEÇÃO & DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Epoxi mastic
Descrição	Epoxi alto sólidos alumínio pigmentado com comprovado histórico de aplicação. Carbomastic 15 foi um dos produtos pioneiros lançados ao mercado e hoje continua como referencia em termos de proteção por barreira e resistência contra corrosão sobre revestimentos existentes ou sobre aço tratado, SSPC-SP2 ou SP3.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistência sobre preparação mínima do substrato • Adequado como um acabamento para a maior parte dos revestimentos firmemente aderidos • Excelente escolha para retoque em campo de primers ricos em zinco e aço galvanizado • Formulação única com flocos de alumínio que proporciona excepcional proteção por barreira • Pode ser aplicado a (2°C) 35°F quando versão comp. B (FC) é utilizada. • Adequado para utilização sobre aço sob isolamento em superfícies aquecidas operando a 150°C (300°F)
Cor	Alumínio (C 901), Vermelho (M 500). Variações de cor de lote para lote podem ocorrer devido ao pigmento metálico nas diversas técnicas de aplicação. Nenhum lote ira reproduzir as mesma aparência, a versão com o componente B Fast Cure (FC) poderá ter um aspecto esverdeado e o Vermelho (M 500) esta disponível para uso como demão contrastante em um sistema de múltiplas camadas, mas deverá sempre receber acabamento.
Primers	Uso como primer. Pode ser aplicado sobre a maior parte dos revestimentos firmemente aderidos bem como primers de zinco
Espessura	76-127 micrometros (3-5 mils) sobre revestimentos existentes 178 -254 micrometros (7-10 mils) em uma ou duas demãos em ambientes severos
Sólidos por volume	90% ± 2%
Haps valores	Como fornecido 317,8 g (0,70 lbs) /sólido por US galão
Rendimento teórico	35,4 m2/L a 25 micrometros 11,8 m2/L a 75 micrometros 3,5 m2/L a 250 micrometros Considerar perdas na mistura e aplicação
Exposição Severa	Temperatura de resistência sob isolamento, até 150°C
VOC	Como fornecido: 88 g/l Diluído com: Thinner #10 : 242 g/l, com 25% de diluição Thinner #236 E : 88 g/l, com 25 % de diluição Thinner #76 : 231 g/l, com 25% de diluição. Estes valores são nominais.
Acabamentos	Pode ser repintado com Acrílicos, Epoxis, Alquídicos ou Poliuretanos dependendo da exposição ou necessidade

SUBSTRATO & PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Geral	As superfícies deverão estar limpas e secas. Empregar métodos adequados para remover sujeira, poeira, óleo e quaisquer outros contaminantes que podem interferir com a adesão do revestimento.
Aço	Imersão : SSPC – SP 10, 75-100µm (3,0 -4,0 mils) Não imerso: SSPC -SP6 ,Perfil :50-75 µm (2-3 mils) para máxima proteção SSPC –SP2 , SP3 , SP7 , SP 12 , ou SP 14 são também métodos aceitáveis.
Aço Galvanizado	Para ótimo desempenho “ <i>sweep blasting</i> ” é recomendado, Consulte o representante da Carboline para recomendações específicas.
Superfícies previamente pintadas	Lixar levemente para remover o brilho e promover rugosidade. Revestimentos existentes deverão estar aderidos atingindo um valor mínimo de 3 A de acordo com a ASTM D 3359 “ Corte –“X” no teste de aderência.

DADOS DE RESISTÊNCIA

Método teste	Sistema	Resultados
ASTM D 4060 Abrasão Taber	1 demão CM15	130 mg perda de massa, 1000 ciclos utilizando rebolo 17 e 1000 gm carga
ASTM ASTM B117 Névoa Salina	Aço corroído 1 demão CM 15	Ausência de bolhas , corrosão no entalhe ou amolecimento de película
ASTM 1735 Névoa de Água	Aço corroído 1 demão CM 15	Ausência de bolhas , corrosão no entalhe ou amolecimento de película
ASTM D 522 Flexibilidade	Aço jateado 1 demão CM 15	A) Mandril Cônico – fissura 0,38” alongamento real 48,57% B) Mandril Cilíndrico : nenhuma fissura observada.
ASTM G 14 Resistencia ao impacto	Aço jateado 1 demão CM 15	Área afetada: A)13,5 g (0,25 “) B)199,7 g (0,44”)

MISTURA & DILUIÇÃO

Mistura	Agitar separadamente A e B com agitador mecânico, em seguida , misture os componentes e agite a mistura com agitador mecânico. Não misture os Kits parcialmente, utilize unidades completas.
Diluição	Pode ser diluído até 25% com Thinner #10 para condições normais . Thinner 72 pode ser utilizado para condições quentes e com vento . Thinner 76 para thinners não reativos fotoquimicamente . Thinner 236 E thinner neutro Utilizar thinners diferentes dos fornecidos ou recomendados pela Carboline poderão afetar adversamente o desempenho do produto e eximir responsabilidade de garantia ,escrita ou implícita.
Proporção	1:1 (A :B)
Vida útil da mistura	2 horas a 24°C (75°F) , sem diluição 1 hora a 32°C (90°F) , sem diluição A Vida útil termina quando o material se torna muito viscoso para uso. O tempo de vida útil é menor em temperaturas elevadas.

EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Os equipamentos abaixo listados são referência para aplicação do produto. Condições do local de trabalho poderão requerer modificações para alcançar os resultados desejados.

Aplicação por pulverização | Os seguintes equipamentos de aplicação tem sido encontrados como adequados tais Como : Binks, De Vilbiss e Graco.

Pistola Convencional | Tanque pressurizado com dois reguladores. D.I . de mangueiras , mínimo : 3/8 “ e bico de fluido D.I :0,86”.e capas de ar adequadas .

Pistola Airless | Bomba : 30:1 (mínimo)
GPM de saída : 3,0 (11,34 L/minuto)
Mangueiras: 3/8” diâmetro interno
Bico: 0,483-0,635 mm (0,019”-0,025”)
Pressão de saída : 133-147 kg/cm2 (1900 -2100 psi)
Filtro : 60 mesh
Embalagens de teflon são recomendadas e estão disponíveis pelo fabricante da bomba.

Plural | Pode ser utilizada equipamento de aplicação plural ,contate o serviço técnico da Carboline para recomendações específicas

Trincha e Rolo | Múltiplas camadas serão necessárias para obter a aparência, espessura recomendada e cobertura adequada. Evitar repasse excessivo no rolo e trincha. Utilizar trinchas de cerdas naturais ou rolo resistente a solventes.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Condições	Material	Superfície	Ambiente	Umidade
Mínimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	54°C (130°F)	38°C (110°F)	95%

Este produto requer que a temperatura do substrato esteja acima do ponto de orvalho . Condensação devido a temperaturas abaixo do Ponto de orvalho pode causar **flash rusting** na preparação do aço e interfere na adesão adequada da tinta ao substrato. Técnicas especiais de aplicação podem ser necessárias acima ou abaixo das condições normais de aplicação.

TEMPOS DE SECAGEM

Temp. Superfície	Cura final para imersão	Secagem para repintura ou aplicação de acabamentos
10°C (50°F)	15 horas	5 dias
16°C (60°F)	10 dias	3 dias
24°C (75°F)	5 dias	24 horas
32°C (90°F)	3 dias	18 horas

TEMPOS DE SECAGEM

A secagem ao toque para o CM15 é de 5 horas a 24°C (75°F) . O intervalo de repintura máximo é de 30 dias para epóxis e 90 dias para poliuretanos ,a 24°C .Estes tempos são baseados em espessuras de 125-175 micrometros (5,5- 7,0 mils) . Espessuras maiores, ventilação insuficiente ou temperaturas baixas podem resultar em retenção de solvente no filme e falhas prematuras.Estes casos irão requerer intervalos maiores de cura . Excessiva umidade ou condensação na superfície durante secagem pode interferir com a cura , causar descoloramento resultando em uma superfície opaca de filme . Qualquer opacidade ou **blush** deveser removida por lavagem com água antes da repintura . Se o tempo máximo de repintura exceder a superfície deveser receber **sweep blasting** antes da aplicação das demãos adicionais Nota: o produto contém pigmentos condutivos e não poderá ser testado para descontinuidade do filme (Holiday).

LIMPEZA & PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Limpeza	Utilize Thinner #2 ou acetona . Em caso de derrame, absorver e descartar de acordo com as legislações aplicáveis.
Segurança	Leia e siga todas as declarações de cautela indicados no boletim técnico e FISPQ deste produto. Empregar todas as precauções necessárias de segurança para o trabalhador . Pessoas muito sensíveis deverão vestir roupa de proteção, luvas e creme de proteção no rosto, mãos e todas as áreas expostas
Ventilação	Quando utilizado em áreas confinadas, mantenha a circulação durante e após a aplicação do produto até o revestimento estar curado. O sistema de ventilação deveser capaz de prevenir a concentração de vapor de alcançar o limite inferior de explosão para os solventes utilizados . O usuário deveser testar e monitorar os níveis de exposição para garantir que todos estejam expostos abaixo dos limites. Respiradores apropriados deveser fornecidos para a equipe de aplicação

EMBALAGEM, MANUSEIO & ARMAZENAMENTO

Validade	Parte A e B: 36 meses a 24° C (75° F) Quando mantido nas temperaturas recomendadas de armazenamento e em estado original das embalagens fechadas
Peso para transporte (aprox.)	Kit de 2US galões - 11kg- (25 lbs)] Kit de 10 US galões : 56kg (124 lbs)
Armazenamento	7°C -43°C(45-110°F)
Temperatura e Umidade	0-90% Umidade Relativa
Flash Point (Setaflash)	Part A : 93°C (> 200°F) Part B : 24 °C (76°F)
Armazenamento	Local interno coberto.

Junho 2017

As informações contidas neste boletim técnico são verdadeiras e precisas na data de sua publicação e foram baseadas no melhor do nosso conhecimento e estão sujeitas a mudança sem prévia notificação. O usuário deveser contatar a Carboline para verificar se as informações estão corretas antes de especificar ou confirmar ordem de compra .Nenhuma garantia de precisão é dada ou implícita. Asseguramos nossos produtos em conformidade ao Controle de Qualidade da Carboline. Não assumimos nenhuma responsabilidade por rendimentos , desempenhos ou danos resultantes do seu uso . Responsabilidade, se houver, esta limitada a reposição dos materiais Nenhuma outra GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FORNECIDA PELA CARBOLINE, EXPRESSA OU IMPLICIDA , LEGAL, POR FORÇA DA LEI, OU DE OUTRO MODO, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UMA FINALIDADE PARTICULAR. Carboline ® and Carboguard ®são marcas registradas da Carboline Company.