



CATHA-COAT® 302H

Primario Inorgánico Reforzado de Zinc

Cat. # 302HXXXX

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Genérico: Silicato Inorgánico reforzado de zinc.

Descripción General: Alto desempeño, dos componentes, primario inorgánico reforzado rico en zinc, provee protección catódica comprobada a estructuras de acero. Esta fórmula extraordinaria representa una base premezclada de zinc que, cuando se cataliza, puede ser aplicada sobre acero preparado a grado comercial con abrasivos (SP6, Sa2). La mayoría de recubrimientos ICI Devoe pueden ser aplicados como acabado tan pronto se evaporen los solventes de la película sin presentar el burbujeo que normalmente ocurre en los primarios inorgánicos ricos en zinc.

Usos Típicos: Ideal para protección catódica de estructuras de acero, tanques, equipo, tubería y otras superficies de acero expuestas a ambientes industriales severos. También es ideal para trabajos de retoque y mantenimiento a causa de su fácil aplicación, amplia compatibilidad y rápido secado para repintar.

CARACTERISTICAS

Ventajas:

- Excepcional resistencia a la corrosión
- Provee protección catódica
- Fácil de mezclar
- Zinc premezclado en el componente base
- Fácil secado para manejo y repintado
- Formulado para resistir el burbujeo que se presenta en los acabados
- Excepcional resistencia al crackeo
- Fácilmente aplicable por brocha, rodillo o pistola convencional
- Acepta una amplia variedad de acabados para exposiciones severas
- Formulado sin compuestos de plomo, cromatos o mercurio
- No requiere humedad para curar

Limitaciones de Uso: No acepta acabados alquidáticos o alquidales-poliuretano. No es recomendado para inmersión química o solventes.

DATOS DE ESPECIFICACION

Color: Verde (302H0250)

Acabado: Mate

Solvente de Reducción: Thinner T-10.

Solvente de Limpieza: Thinner T-10.

Peso/Galón: 2.34 Kg/L (19.5 lbs. /gal)

VOC (EPA 24): 282 g/L (2.73 lbs. /gal)

Sólidos por Volumen: 78% (Método húmedo/seco)

Rendimiento teórico a 1.0 Mil (25 micras) seco:

30.6 m²/L (1250 pie²/gal)

Espesor de película recomendado: 2.0 – 4.0 mils (50-100 micras) seca. – 2.6 – 5.0 mils (65-125 micras) húmeda.

Sistemas: Consulte por favor la guía apropiada de sistemas, La especificación particular del trabajo o a su representante ICI Paints, para sistemas apropiados que utilizan este producto. Los sistemas se deben escoger considerando el ambiente particular implicado.

Temperatura límite de servicio: 205°C (400°F) secos, intermitente

Tiempo de Secado (ASTM D 1640): A 3 mils (75 micras) secas.

Temperatura del Substrato	4°C (40°F)	16°C (60°F)	27°C (80°F)
Repintado Min.	5.5 hrs	2 hrs.	1 hrs.
Secado duro	13 hrs	7 hrs.	4 hrs.
Repintado Máx.			
CATHACOAT 302H	90 DIAS	90 DIAS	90 DIAS
224HS,	14 DIAS	14 DIAS	14 DIAS
231, 233H, 236	90 DIAS	90 DIAS	90 DIAS
235	60 DIAS	60 DIAS	60 DIAS
Devthane 369	60 DIAS	30 DIAS	7 DIAS

Advertencia: La tabla anterior es una guía solamente. Consulte siempre con su representante ICI Paints, para repintados apropiados ya que los tiempos se pueden acortar considerablemente o pueden alargarse por una variedad de condiciones, incluyendo, pero no limitado a humedad, temperatura de superficie y el uso de aditivos o thinners. El uso de aceleradores o forzar el curado puede acortar el tiempo de repintado de un recubrimiento en particular, la tabla de repintado no aplica si se usa otro producto que no este mencionado. Si los tiempos de repintado son excedidos, por favor consulte con su representante ICI Paints para una recomendación apropiada que mejore la adherencia, de no tomarse en cuenta estas observaciones puede presentar delaminación.

Estabilidad en almacenaje: 24 Meses a 25°C (77°F) en envase cerrado.

Dureza: (ASTM D 3363, curado 7 días a 25°C (77°F)): 6H

Relación de mezcla en volumen: 9(Base) : 1(Catalizador)

Ver instrucciones de mezclado.

Inducción: 15 minutos abajo de 16°C (60 °F) ver instrucciones de mezclado.

Vida Útil: 8 horas a 25°C (77°F) y 50% H. R.

DATOS DE DESEMPEÑO

Resistencia en Cámara Salina: (ASTM B 117) – Excelente.

Resistencia al impacto directo: (ASTM D 2794) – Excelente.

Resistencia a la abrasión: (ASTM D 4060) – Buena.

Resistencia a la humedad: (ASTM D 4585) – Excelente.

Inmersión en agua: (ASTM D 1308) – Excelente

PREPARACION GENERAL DE SUPERFICIE

Las superficies deben estar secas, limpias, libres del aceite, grasa, agentes curantes, componentes de curado, lechadas, y objetos ajenos a la estructura. Quite toda pintura floja, concreto salpicado, y oxidación. **Todos los recubrimientos directos a metal tienen un máximo desempeño cuando las superficies son preparadas con abrasivo a presión (Sand- blasting) hasta metal cercano al blanco.** Hay situaciones y limitaciones de costo que impiden el uso de abrasivos a presión. El epóxico BAR RUST® 236 fue diseñado para proporcionar excelente protección cuando la preparación de superficie no es del todo ideal. El estándar mínimo para servicio de no-inmersión es SSPC-SP2 o ISO-St2; para servicio de inmersión el estándar mínimo es SSPC-SP3 o ISO-St3. **Estos estándares de preparación de superficie mínimos aplican al acero que fue previamente preparado con abrasivo a presión, recubierto y se encuentre deteriorado.** Donde aún queden superficies oxidadas después de limpiar, se recomienda el uso de sellador PRE-PRIME™ 167 antes de la aplicación del epóxico BAR-RUST® 236.

Superficies nuevas: Acero – Las superficies de acero nuevas deben ser preparadas con abrasivo a presión hasta metal cercano al blanco de acuerdo con SSPC-SP10 o ISO-Sa2-1/2 para servicio de inmersión, o limpieza con abrasivo a grado comercial de acuerdo con SSPC-SP6 o ISO-Sa2 para el servicio de no-inmersión. El perfil de anclaje del abrasivo en el acero debe ser 1.5 a 2.5 mils (38-62 micras) de profundidad, afilado, e irregular, de

forma contraria al perfil regular (Que se obtiene de una granalladora). Las superficies deben estar libres del polvo de arena. **Bloque de concreto.** Quite las partes sueltas y repare el concreto. Rellene con TRU-GLAZE® 4010. **Pisos de concreto, cemento Vertido-** Dejar curar por lo menos 30 días. Mordentar con ácido o abrasivos a presión el cemento resbaladizo y/o lechareado. Sellar con PRE-PRIME™ 167 o éste recubrimiento diluido con Thinner T-10 en una proporción de 4 a 1. **Acero galvanizado** - Quite suciedad y aceite limpiando con solvente o con limpiador DEVPREP® 88 u otro limpiador conveniente, después enjuague con agua limpia. Coloque DEVRAN® 205 como primario epóxico, para servicio de no-inmersión. Para inmersión o condiciones severas de humedad, se recomienda antes aplicar primario epóxico DEVRAN® 201.

Superficies previamente pintadas: Las capas viejas se deben probar para observar si se levantan. Si se levantan, quite las capas levantadas. De otro modo prepare con abrasivos a presión las capas viejas de epóxicos brillantes. Para una mayor limpieza limpie las capas viejas de epóxico o poliuretano con DEVPREP® 88. Quite las grietas y pintura descarapelada. Prepare las áreas desnudas con el primario especificado en **Nuevas Superficies**. Si requiere diluir, utilice Thinner T-5 ó xileno solamente cuando aplique sobre recubrimientos alquidales viejos.

INSTRUCCIONES DE USO

Entintado: El color blanco puede ser entintado con colorantes CHROMA-CHEM® 844. (No utilice base agua ni otros colorantes.) Agregue los colorantes a la base. Mezcle completamente antes de agregar el catalizador.

Dilución: La dilución normalmente no se requiere ni es deseada; sin embargo, a bajas temperaturas, se pueden agregar cantidades pequeñas (15% ó menos por volumen) de Thinner T-10 dependiendo de las regulaciones locales de VOC. Cualquier adición de solventes debe hacerse después de haber mezclado los 2 componentes. La vida útil del material mezclado es de 4 horas a 25°C (77°F) Altas temperaturas pueden reducir la vida útil del material, bajas temperaturas pueden incrementarla.

Mezclado: El epóxico BAR-RUST® 236 es un producto de dos componentes que se suministran en kits de 1 ó 5 galones americanos, que contienen la proporción apropiada de mezcla. Los contenidos de cada envase se deben de mezclar en su totalidad. Mezcle ambos envases por separado hasta obtener solución homogénea. Entonces agregue el catalizador lentamente con agitación continuada. Después que el catalizador fue agregado por completo, continúe mezclando lentamente. Después de mezclar el material espere 15 minutos a 25°C (77°F) antes de usar.

Aplicación: BAR-RUST® 236 puede ser aplicado por los métodos de aspersión convencional o airless. Sin embargo, el método preferido de aplicación es con airless para productos de mantenimiento. Para aplicación con airless, se recomienda una bomba de 45:1 o más grande. Una boquilla de 0,021 a 0,027 proporcionará una buena aspersión. Para resultados óptimos, la manguera deben ser 3/8" de DI o más grande con una longitud máxima de 15.24 mts. (50 pies). Longitudes más largas de mangueras o bajas temperaturas pueden requerir un aumento en la capacidad de la bomba y/o la dilución.

El epóxico BAR-RUST® 236 puede ser aplicado también con brocha o rodillo. Se debe tener cuidado de que se obtengan los espesores apropiados y uniformes. La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir múltiples capas hasta lograr el espesor correcto y/o esconder irregularidades de la superficie. Los recubrimientos epóxicos pueden cambiar de color y calear cuando son expuestos a la luz directa del sol.

Sistemas para línea de tanques: Ver la tabla de resistencias químicas de BAR-RUST 236 y BAR RUST236/DEVCHEM® 253

Rendimiento: Aplicar a 3.9-7.9 m2/lt. (130-250 ft2/gal.) dependiendo de la textura y porosidad de la superficie. Tenga en cuenta cualquier pérdida debida al sobre-espreado o irregularidades de superficie.

Ventilación: Es muy importante para la propia seguridad del aplicador y del desempeño del recubrimiento BAR-RUST 236 que se brinde una buena ventilación en toda el área. Es igualmente importante poner en áreas cerradas aire seco y fresco para quitar todos los vapores de solventes. Dado que todos los vapores de solventes son más pesados que el aire, los conductos de ventilación deben alcanzar las zonas más bajas de las áreas encerradas. La ventilación se debe proporcionar durante el curado para asegurar que todos los solventes se extraigan.

Acabados: En áreas exteriores, BAR-RUST 236 es comúnmente terminado con Esmalte de Poliuretano DEVTHANE o recubrimientos Epoxi-Acrílicos DEVRAN 229H para una mejor retención del color.

Tiempo de secado: A 21°C (70°F) y 50% de R.H., seca para repintarse con epóxico o poliuretano en 5 horas y duro en 7 horas.

Limpieza: Utilice Thinner T-10

PRECAUCIONES

¡PELIGRO! COMBUSTIBLE LÍQUIDO Y VAPOR. CAUSA QUEMADURAS EN OJOS Y PIEL. PELIGROSO O FATAL SI ES TRAGADO. RIESGOS POR ASPIRACION - PUEDE DAÑAR LOS PULMONES. PUEDE CAUSAR EFECTOS EN EL SISTEMA NERVIOSO CENTRAL, INCLUSIVE MAREO, DOLOR DE CABEZA O NAUSEA. CAUSA IRRITACION EN EL TRACTO RESPIRATORIO. CAUSA ALERGIAS EN LA PIEL. PERJUDICIAL SI ABSORBIDO POR LA PIEL. EN SANGRE CAUSA POR EXPOSICION EXCESIVA, DAÑOS AL HIGADO Y RIÑÓN. CONTIENE SILICE CRISTALINA QUE PUEDE CAUSAR CANCER DE PULMON Y OTRO DAÑO PULMONAR SI ES INHALADO. CONTIENE MICA QUE PUEDE CAUSAR NEUMOCONIOSIS. UTILICE SOLO CON VENTILACION ADECUADA. NO DEJAR AL ALCANCE DE NIÑOS. NOTA: Los productos de esta serie contienen solventes. Los informes asociados a exposiciones excesivas, repetidas y prolongadas por trabajo profesional con solventes son cerebro y sistema nervioso permanentemente dañados. El mal uso intencional por concentrar deliberadamente e inhalar el contenido puede ser perjudicial o fatal. Para información de emergencia llamar al TEL. (800) 545-2643. Para información adicional referirse a la hoja de seguridad (MSDS) para este producto. Aleje del calor, chispas y flamas abiertas. **No fume.** Apague todas las flamas abiertas, quemadores, estufas, calentadores y pilotos y desconecta todos los motores y los aparatos eléctricos antes y hasta que todos los vapores se vayan. Prevenga la concentración de vapores abriendo todas las ventanas y las puertas para lograr una ventilación cruzada. Si limpia con abrasivos a presión, utilice mascarilla para evitar respirar el polvo. No respire la niebla de vapores ni rocío. Si usted experimenta ardor ó lagrimeo de ojos, dolor de cabeza, o mareo, salga del área inmediatamente. Si es apropiadamente utilizado, un respirador puede ofrecer protección adicional. Obtenga recomendación profesional antes de utilizar. Para resultados óptimos, la manguera deben ser 3/8" de DI o más grande con una longitud máxima de 15.24 mts. (50 pies). Longitudes más largas de mangueras o bajas temperaturas pueden requerir un aumento en la capacidad de la bomba y/o la dilución. Si la aspiración causa molestia física, salga al aire fresco. Si la molestia persiste o se tiene alguna dificultad al respirar, **obtener asistencia médica.** Nota: Estas advertencias cubren los productos de la serie. Antes de usar, lea la hoja de seguridad MSDS y la información de la etiqueta.

TRANSPORTE

Flash Point: 38°C (100°F)

Envasado:	Kit de 3.785 lts. (1 galón)	Kit de 18.925 lts (5 galones)
	3.028 litros base (0.8 galón)	15.14 litros base (4 galones)
	0.757 litros catalizador (0.2 galón)	3.785 litros catalizador (1 galón)

Transporte:	27.2 Kg. (4-1 kits de galón) 60 libras
	31.8 Kg. (kit de 5 galones) 70 libras

236KXXXX (4/03)
Ad Stock #68638D

*CHROMA-CHEM es una marca registrada de Creanova, Inc.



ICI Paints
Strongsville,
Ohio, USA.
800-654-2616
www.devoecoatings.com

Limitaciones de Garantía: Los datos técnicos contenidos aquí son reales y corresponden a la fecha de emisión, pero son susceptible de cambio sin previo aviso. Garantizamos que nuestro producto se encuentra dentro de especificaciones contenidas en esta carta. No hacemos ninguna otra garantía de cualquier tipo, expresa o implícita, incluyendo la forma de mercadería idónea para un propósito en particular. Cualquier obligación, es limitada al reemplazo del producto o el reembolso del precio de compra. Por la presente se excluye mano de obra, y otros daños consecuentes.