

# Corlar® 2.8 HG-D™ Epóxico DTM de alto espesor y alto brillo



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

Epóxico de alto brillo, alto en sólidos, de dos componentes y que cumple requisitos de compuestos orgánicos volátiles (VOC, por sus siglas en inglés) de 336 g/L (2.8 lb/gal) basado en la tecnología epóxica poliamida modificada de Axalta. El recubrimiento resultante está diseñado para tener alta duración y proporcionar una excepcional resistencia a la corrosión y a los químicos.

### USOS SUGERIDOS

Como un recubrimiento, recubrimiento directo sobre metal (DTM, por sus siglas en inglés), capa intermedia o un acabado de alto rendimiento sobre acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, concreto, bloque de concreto y madera correctamente preparados, en donde:

- Se desea obtener una suave apariencia con alto brillo y color personalizado.
- Se requiere aplicación de una sola capa de hasta 125 µm (5 mil) de espesor de película seca.
- Se requiere excelente resistencia a los químicos y/o a los ambientes marinos.
- Puede ser necesaria la aplicación con brocha y rodillo, además del rociador.
- Se deben proteger las superficies de metal oxidadas o limpiadas con herramientas eléctricas.
- Se puede requerir la aplicación debajo de 4°C (40°F)

Corlar 2.8 HG-D está diseñado principalmente para la protección contra la corrosión. Corlar 2.8 HG-D se entizará al exponerse a la luz solar. Si el brillo, la retención del color y la estabilidad del color son importantes, se debe aplicar un acabado sobre Corlar 2.8 HG-D con los acabados Imron® 2.8 HG™ o Imron 3.5 HG™ + u otro acabado adecuado. En aplicaciones de alta temperatura, puede producirse una cierta coloración amarillenta.

### COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

2.8 HG-D es altamente compatible con la mayoría de los tipos de recubrimientos. Se puede utilizar sobre la mayoría de recubrimientos desgastados y endurecidos curados en buenas condiciones. Se recomienda hacer pruebas de levantamiento, burbujeo y adhesión para asegurar la compatibilidad con recubrimientos desconocidos. Comuníquese con su representante de Axalta para recomendaciones específicas.

### NO RECOMENDADO PARA

- Servicio de inmersión
- Extrema exposición sin acabado

### PROPIEDADES DE RENDIMIENTO

Alcalinos	Excelente
Humedad	Excelente
Solventes	Excelente
Ácidos	Muy buena
Sales	Excelente
Clima	Muy buena (se entizará en exposición externa)
Amoniaco	Excelente
Skydrol	Muy buena

### COLOR

Varios. Disponible en colores envasados en fábrica seleccionados y mezclas personalizadas.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



## MEZCLA

### COMPONENTES

Corlar 2.8 HG-D – Base permitir agregar el colorante	Contenedor de 1 galón no completamente lleno para
1LB26P Base ligera	914 g/L (122 oz/gal)
2MB26P Base media	869 g/L (116 oz/gal)
3DB26P Base intensa	824 g/L (110 oz/gal)
4NB26P Base neutral	779 g/L (104 oz/gal)
Activador Corlar VF-026™	Contenedor de 1 galón 100 % lleno (128 oz)

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Partes por Volumen
Corlar 2.8 HG-D - Base	1
Activador Corlar VF-026	1

### ACTIVACIÓN

Agite bien la base Corlar 2.8 HG-D para incorporar todos los pigmentos de manera uniforme. Agregue 1 parte del Activador Corlar VF-026 en 1 parte de la base Corlar 2.8 HG-D (26P HB DTM). Espere 1 hora de inducción antes de usar.

### REDUCCIÓN

No se requiere para condiciones normales. Utilice hasta 20 % del diluyente T-8054™ en días cálidos y ventosos. Si se requiere más de 20 % de reducción, consulte con su representante local de Axalta.

### DILUYENTES PARA LA APLICACIÓN

Condiciones normales	Ninguno
Condiciones cálidas y ventosas	T-8054

\* No diluya si se requiere estar en cumplimiento con 336 g/L (2.08 lb/gal).

### VIDA ÚTIL

5 horas a 21 °C (70 °F) hasta 32 °C (90 °F) después del período de inducción de 1 hora



## APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Puede aplicarse directo sobre metal o sobre los imprimantes correctamente curados o en la mayoría de los recubrimientos termoestables en buenas condiciones. Para las superficies de acero, se prefiere una limpieza a chorro de grado comercial SSPC-SP 6 para un óptimo rendimiento. Si no es posible o práctico, entonces puede utilizar una limpieza con herramienta manual a un SSPC-SP 2 o una limpieza con herramienta eléctrica a un SSPC-SP 3. La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminación química.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplicar si la temperatura del material, sustrato o ambiente está por debajo de 4 °C (40 °F) o por encima de 43 °C (110 °F). El sustrato debe estar a por lo menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. La humedad relativa debe estar por debajo del 90 %.



### APLICACIÓN CON RODILLO

Fabricante: Napa de ½"-¾" Wooster® Pro/Doo-Z

- Mantenga húmedo el rodillo. Ruede en una dirección, vuelva a humedecer y ruede de manera cruzada.

### APLICACIÓN CON BROCHA

Fabricante: Brocha de cerda china de 3"-4" Wooster®.

### APLICACIÓN CON ROCIADOR

Los fabricantes mencionados a continuación son sugerencias. Se pueden utilizar otros. Se puede requerir hacer cambios en la presión o en el tamaño de la boquilla para lograr la aplicación correcta.

#### Rociador convencional

	<u>Binks</u>	<u>DeVilbiss</u>	<u>SATA</u>
Pistola rociadora:	2001	JGA	K3RP
Boquilla de fluidos:	67SS	D (2.2)	1.1
Presión del recipiente:			25
Presión de atomización			36
Tapa de aire:	67PB	64 HD	

#### Rociador HVLP

	<u>Binks</u>	<u>DeVilbiss</u>
Pistola rociadora:	Mach 1	GTi
Boquilla de fluidos:	905 (2.3)	2.0
Tapa de aire:	905P	2000

#### Rociador sin aire

Bomba: Graco Extreme 33:1  
Pistola sin aire: Graco 207945  
Manguera de fluidos: 3/8" x 50' máx.  
Boquillas: 411-617  
Mínima presión para evitar marcas dactilares: 2400 psi min.

#### Notas de aplicación

- Algunos colores pueden requerir que se apliquen varias capas y un espesor de película más alto con el fin de lograr cubrir completamente
- Los epóxicos se entizan al ser expuestos por largo tiempo a la luz solar. La falta de ventilación, la mezcla incompleta, la no catalización o el uso de calentadores que emiten dióxido y monóxido de carbono durante la aplicación y los pasos iniciales del endurecimiento pueden producir una coloración amarillenta.

### DILUYENTES DE LIMPIEZA

T-8054 o Metiletilcetona (MEK, por sus siglas en inglés)



### TIEMPOS DE SECADO

Tiempo de endurecimiento a un espesor recomendado de 125 µm (5 mil) de espesor de película seca (DFT) a 50 % de humedad relativa (RH)

	<b>10 °C (50 °F)</b>	<b>21 °C (70 °F)</b>	<b>32 °C (90 °F)</b>
Al tacto	5 horas	3 horas	2 horas
Para manipular	24 horas	16 horas	8 horas
Para recubrir	24 horas	16 horas	8 horas
Endurecimiento completo			10 días

- Se puede recubrir con rociador cuando ya no presente pegajosidad



## PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio	Hasta: 121 °C (250 °F) Continuo (los colores claros pueden amarillarse) 148° C (300° F) Intermitente
Sólidos en volumen	63 % ± 2 %
Sólidos en peso	76 % ± 2 %
Cobertura teórica por galón	27.5 m <sup>2</sup> /L (1010 ft <sup>2</sup> ) a 25 µm (1 mil) de DFT 5.5 m <sup>2</sup> /L (202 ft <sup>2</sup> ) a 125 µm (5 mil) de DFT

La pérdida de materiales durante la mezcla y la aplicación variará y debe ser tomada en cuenta cuando se estimen los requisitos del trabajo.

Peso por galón	1366 g/L (11.4 lb/gal) ± 0.2 %
Peso del envío (aproximado) (activador);	Contenedor de 1 galón: 13 (base)/10
(activador)	Contenedor de 5 galones: 66 (base)/47
Espesor de película recomendado:	200 µm (8 mil) húmedo 125 µm (5 mil) seco

Para la aplicación con brocha y rodillo se puede necesitar capas adicionales para lograr el espesor de película recomendado.

Punto de inflamación:	Bases pigmentadas > 38 °C (100 °F)
Corlar 2.8 HG-D	-7 a 23 °C (20 a 73 °F)
Corlar VF-026	
Brillo: Brillo (80 a un ángulo de 60°)	

Variará con la técnica de aplicación  
 Contenedores de 1 y 5 galones  
 Comuníquese con Axalta para conocer la disponibilidad actual de envases.

Período de conservación: Mínimo 12 meses

## CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un área seca y bien ventilada. Las condiciones de almacenamiento deben oscilar entre -34 °C (-30 °F) y 48 °C (120 °F).

Corlar 2.8 HG-D puede asentarse. Agitar antes de cada uso y de manera intermitente cuando se encuentre en almacenamiento.

## REGULACIONES DE VOC

VOC (menos agua y componentes exentos teóricos).

Condición	Diluyente	% Máx.	VOC (lb/gal)*	VOC (g/L)*
Normal	Ninguno		2.8	336
Cálido/Ventoso	T-8054	20	3.5	420

\*VOC varía según el color. Los valores reportados son valores promedios, cuando se mezcla con el activador Corlar VF-026.

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.



## INFORMACIÓN DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE PRUEBAS Y MATERIALES (ASTM)

Las propiedades físicas son para un sistema de Corlar® 2.8 HG-D/Corlar® 2.8 HG-D y Corlar® 2.8 HG-D™. Para resultados de otros sistemas, comuníquese con Axalta Coating Systems.

Sistema de pintura:	Corlar 2.8 HG-D   Corlar 2.8 HG-D   Corlar 2.8 HG-D 26PHB   26PHB   26PHB	
Tipo   Color:	Epóxico alto espesor gris   Epóxico alto espesor gris   Epóxico alto espesor blanco	
DFT:	124.5 µm (4.9 mil)   124.5 µm (4.9 mil)   147µm (5.8 mil)	
Niebla salina (ASTM B117)	1000 horas 2000 horas 3000 horas	Sin oxidación, sin ampollas Sin oxidación, sin ampollas Sin oxidación, muy pocas ampollas n.º 8, ¼" de cortes inferiores en el trazo
Humedad relativa (ASTM D2247)	1000 horas 2000 horas 3000 horas	Sin oxidación, sin ampollas Sin oxidación, sin ampollas Sin oxidación, sin ampollas
Calor seco (ASTM D2485)	121°C (250°F) por 24 horas	Sin agrietamiento, sin pérdida de adhesión, muy poca decoloración
Resistencia eléctrica (ASTM D2457):	1.6X10 <sup>16</sup>	
Adhesión (ASTM D4521 A2):	1548 psi	Falla de adhesión entre imprimante y sustrato
Condensación Cleveland (ASTM D4585):	1000 horas	Sin oxidación, sin ampollas, sin delaminación
Condensación UV (ASTM D4587)*	3000 horas	Brillo antes de la exposición: 81.7 Brillo después de la exposición: 2.8
	Evaluación	Sin oxidación, sin ampollas, sin delaminación
Impacto (ASTM D2794):	3 pulgadas-libras	
Doble de mandril (ASTM D522):	% de alargamiento - 0 %	
Abrasión Taber (ASTM D4060):	pérdida de peso en gramos: 0.15	

\*8 horas de UV a 50 °C, 4 horas de condensación a 40 °C, mediciones de brillo a 60°

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete o suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) o sin la ventilación y guantes adecuados.



Todos los asesoramientos técnicos, recomendaciones y servicios son brindados por el vendedor de manera gratuita. Se basan en datos técnicos que el vendedor estima fiables y están destinados a ser utilizados profesionalmente por personas que poseen habilidades y conocimientos a su propio criterio y riesgo. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños sufridos por el Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramientos técnicos o servicios no deben tomarse como una licencia para operar o pretender sugerir el incumplimiento de cualquier patente existente.

**Revisado: Enero 2015**

**En los Estados Unidos:**  
**1.855.6.AXALTA**  
**axalta.us**

**En Canadá:**  
**1.800.668.6945**  
**axalta.ca**

