

SELEÇÃO & DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Epoxi Poliamida
Descrição	Carboguard 61 é um revestimento de alto sólidos, resistente à corrosão e destinado ao uso na pintura interna de tanques e tubulações em contato com água potável. Este produto tem excelentes propriedades de umectação resultando em boas propriedades de adesão.
Características	- Baixo odor e baixo VOC - Cura em baixa temperatura - Disponível em várias cores - Aprovação ANSI Std 61 para água potável para reservatórios maiores que 2000 US galões (7560L) ou maiores - Aprovação ANSI /NSF Std 61 para tubulações de diâmetro interno de 137 cm ou maiores - Aprovação ANSI /NSF standard para válvulas de 10,2 cm ou maiores - AWWA D 102 – sistema interno #1 ou #2 *Válido quando fabricado e certificado no local de fabricação.
Cor	Bege (3216), Branco (S 800); Azul (4169) e Cinza (0794)
Brilho	Semi-brilho
Primers	Pode ser utilizado como primer do próprio sistema.
Espessura	250 a 508 micrometros, em 2-3 demãos Duas ou três demãos para compor 250 a 508 µm. A espessura máxima em 2 ou três demãos para atender ANSI /NSF Standard 61 é 500 µm.
Sólidos por volume	72% ± 2%
Rendimento teórico	28,3 m²/L a 25 micrometros 2,8 m²/L a 250 micrometros 1,4 m²/L a 500 micrometros Considerar perdas na mistura e aplicação
VOC	Como fornecido: 240g/l Diluído com: Thinner #2 (296 g/l) com 10% diluição Thinner #2 (267 g/l) com 4,7% diluição Estes valores são nominais e podem variar ligeiramente dependendo da cor do produto.
Temperatura de resistência ao calor seco	Contínua: 121°C (250°F) Não contínua: 135°C (275°F) Exposição acima de 93°C (200°F) pode causar descolorimento e perda de brilho.
Limitações	Epoxis perdem brilho, sofrem descolorimento e eventualmente gizamento quando expostos à luz solar.

SUBSTRATO & PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Geral	As superfícies deverão estar limpas e secas. Empregar métodos adequados para remover sujeira, pó, óleos e quaisquer outros contaminantes que podem interferir com a adesão da tinta.
Aço	SSPC – SP 10 e perfil rugosidade de 42-75µm.
Concreto	Concreto deverá estar curado a 28 dias. (ACI 308 R -01). Preparar as superfícies de acordo com SSPC –SP 13/ NACE 6. Espaços vazios no concreto deverão ser tratados.

DADOS DE RESISTÊNCIA

Método teste	Sistema	Resultados
ASTM D2794 Resistência ao Impacto	Aço jateado 1 demão	100 in. lbs (direto)
ASTM D3363 Dureza ao lápis	Aço jateado 1 demão	4H-5H
ASTM D4541 Aderência (Pneumático)	Aço jateado 1 demão 2 demãos	1500+ psi 1500+ psi
ASTM D522 Flexibilidade	Aço jateado 1 demão	Sem fissuras, 5/8" Mandril Cônico

MISTURA & DILUIÇÃO

Mistura	Agitar separadamente com agitador mecânico, em seguida misture os componentes e agite a mistura com agitador mecânico. Permita 15 minutos de reação da mistura antes da diluição do material se o material estiver inferior a 21°C (70 °F). Não misture os Kits parcialmente, utilize unidades completas.
Diluição	Pulverização: 10% com thinner 2 Rolo e Trincha: até 10% com Thinner 2
Proporção	1:1 (A para B)
Vida útil da mistura	4 horas a 24°C (70°F) A vida útil termina quando o material perde corpo e descai. O tempo de vida útil é menor em temperaturas mais elevadas.

EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Os equipamentos abaixo listados são referência para aplicação do produto. Condições no local de trabalho poderão requerer modificações para alcançar os resultados desejados.

Pistola Convencional	Tanque pressurizado com reguladores duplos Mangueiras DI. 9,5 mm (3/8") e bicos de D.I (1,78mm) 0,070". Utilizar capas e bicos adequados.
Pistola Airless	Bomba: 30:1 (mínimo) * GPM de saída: 2.5 (9,45L/minuto) Mangueiras: 9,5 mm (3/8") diâmetro interno Bico: 0,43 -0,53mm (0,017"- 0,021") Pressão de saída kg/cm2: 147 -162 (2100 -2300 psi) Tamanho do filtro: 60 mesh (remova o filtro nas versões com aditivos/cargas) *Embalagens de PTFE são recomendadas e estão disponíveis pelo fabricante da bomba.
Trincha e Rolo	Não recomendado para aplicações em interno de tanques, exceto para recortes em cordões de solda Múltiplas camadas serão necessárias para obter a espessura recomendada, aparência e cobertura adequada. Evitar repasse excessivo no rolo e trincha. Para obter melhor resultado limitar em 10 minutos a 24° C (75°F).
Trincha	Use uma trincha de cerdas médias
Rolo	Utilizar rolo lã baixa, resistente a solventes

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Condições	Material	Superfície	Ambiente	Umidade
Mínimo	10°C (50°F)	4.0°C 40°F	4.0°C 40°F	0%
Máxima	32°C (90°F)	60°C (140°F)	49°C (120°F)	85%

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	Tempo de secagem ao toque	Secagem ao manuseio	Secagem para repintura	Tempo máximo para repintura
4°C (40°F)	3 horas	30 horas	48 horas	1 ano
10°C (50°F)	1,5 horas	20 horas	24 horas	1 ano
16°C (60°F)	1 hora	8 horas	16 horas	1 ano
24°C (75°F)	45 minutos	5 horas	12 horas	1 ano
32°C (90°F)	30 minutos	3 horas	12 horas	1 ano

- Temperaturas de superfície registrada a 50% UR.
- NSF 61 cura requerida para serviço é de 7 dias a 21°C

Estes tempos são baseados na espessura de filme seco de 125 µm. 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 podem interferir com a cura, causar descolorimento resultando em uma superfície opaca de filme. Qualquer opacidade ou **blush** deverá ser removida por lavagem com água, antes da repintura.

Nota: O intervalo máximo para repintura na tabela acima considerou exposição atmosférica. Quando utilizado como um hold primer para jato, o intervalo máximo de repintura deverá ser de 30 dias. Se o intervalo máximo de repintura ter se excedido, a superfície deverá receber sweep blasting ou lixamento antes da aplicação das demãos subsequentes. Para cura forçada contate o serviço técnico da Carboline para requisitos específicos, 12 horas é o intervalo mínimo para repintura para água potável.

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 Ficha com dados de segurança (FDS) deste produto. Empregar todas as precauções recomendadas de segurança para o trabalhador. Mantenha as embalagens fechadas quando não estiverem em uso.
Ventilação	Quando utilizado em áreas confinadas, mantenha a circulação de ar durante e após a aplicação do produto até o revestimento estar curado. O sistema de ventilação deverá ser capaz de prevenir a concentração de vapor de alcançar o limite inferior de explosão para os solventes utilizados. O usuário deverá testar e monitorar os níveis de exposição para garantir que todos estejam expostos abaixo dos limites. Caso não haja certeza ou não sejam capazes de monitorar os níveis, utilizar respirador de ar mandado aprovado MSHA/NIOSH.

CERTIFICAÇÃO

NSF	2-3 demãos a 125 - 250µm por demão. A espessura máxima para 2 ou 3 demãos é 500 µm para ANSI/NSF 61.
------------	--

EMBALAGEM, MANUSEIO & ARMAZENAMENTO

Validade	Parte A & B: 36 meses a 24°C (75°F) Validade: (real estado) quando mantido em condições recomendadas de armazenagem e para embalagens não abertas.
Peso para transporte (aprox.)	Kit de 2 US galões 12kg (26 lb) Kit 10 US galões 58 kg (127 lbs)
Flash Point (Setaflash)	Part A: 27,8°C (82°F) Part B: 21,7 °C (71°F) Mistura: 25,6° C (78°F)
Armazenamento	Local interno coberto.
Temperatura de Armazenamento & Umidade	4°C -37,8°C 0-100% Umidade Relativa

Setembro de 2025.

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 deverá 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, está limitada a reposição dos materiais. Nenhuma outra GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FORNECIDA PELA CARBOLINE, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIO, POR FORÇA DA LEI, OU DE OUTRO MODO, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO OU APTIDÃO PARA UMA PARTICULAR. FINALIDADE. Carboline ® and Carboguard ® são marcas registradas da Carboline Company.