

## INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Generico</b>	Organico Epóxico Rico en Cinc
<b>Descripción</b>	Primario orgánico, epoxi con zinc para acero, de bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles (Volatile Organic Compounds, VOC), con características de curado muy rápidas para aplicar una siguiente capa, para aplicaciones en taller y requerimientos de rapida puesta en servicio en campo. Carbozinc 859 tiene menos de 3,0 lb/gal de VOC (diluido) y se usa ampliamente y en prácticamente todos los mercados industriales.
<b>Caraterísticas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con los criterios de prueba de deslizamiento y coeficiente de deslizamiento Clase B para su uso en superficies de alineación. Curado rápido. Se seca para siguiente capa en 30 minutos a 75 ° F (24 ° C) y 50% de humedad relativa.</li> <li>• Cumple con SSPC Paint 20 (Tipo II)</li> <li>• Curado a baja temperatura hasta 35 ° F (2 ° C)</li> <li>• Excelente adherencia</li> <li>• Protege contra el avance de la corrosión bajo cortes.</li> <li>• Imprimación probada en el campo que se aplica bien mediante métodos de rociado.</li> <li>• Excelente imprimación para retoques con brocha o rodillo para áreas pequeñas.</li> <li>• COV compatible con las regulaciones actuales de AIM</li> </ul>
<b>Color</b>	Verde (0300); Gris (0700)
<b>Acabado</b>	Mate (0-10)
<b>Acabado</b>	<p>Acrílicos, epoxis, poliuretanos y otros recomendados por su representante de ventas de Carboline.</p> <p>Bajo ciertas condiciones, se requiere aplicar la tecnica de una capa niebla para minimizar el burbujeo de la capa siguiente.</p>
<b>Espesor de Película Seca</b>	<p>76 - 127 micrones (3 - 5 mils) por capa</p> <p>No se recomienda un espesor de película seca superior a 10.0 mils (250 micrones) por capa.</p>
<b>Contenido Total de Zinc en Película Seca</b>	81% por peso
<b>Contenido de Sólidos</b>	<p>Por Volumen 66% +/- 2%</p> <p>Verificado de acuerdo a ASTM D2697.</p>
<b>Contenido de Zinc en Película Seca</b>	Por peso 81%
<b>Rendimiento Teórico</b>	<p>26.0 m<sup>2</sup>/l a 25 micras (1059 pies<sup>2</sup>/gal a 1.0 milésimas de pulgada)</p> <p>8.7 m<sup>2</sup>/l a 75 micras (353 pies<sup>2</sup>/gal a 3.0 milésimas de pulgada)</p> <p>5.2 m<sup>2</sup>/l a 125 micras (212 pies<sup>2</sup>/gal a 5.0 milésimas de pulgada)</p> <p>Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
<b>Valores COV</b>	<p>Thinner 236 E : 13 oz/gal: 2.72 lbs/gal (326 g/l)</p> <p>Thinner 2 : 13 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l)</p> <p>Thinner 33 : 13 oz/gal: 3.15 lbs./gal (378 g/l)</p> <p><b>Como se suministra</b> : 2.72 lbs./gal (326 g/l)</p> <p>Estos son valores nominales.</p> <p>* Use Thinner 76 para proyectos que requieren solventes no reactivos fotoquímicamente.</p>

# Carbozinc 859

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

**Temperatura Resistencia a Calor Seco** | Continua: 204°C (400°F)  
No Continua: 218°C (425°F)

**Acabados** | Acrílicos, epoxis, poliuretanos y otros recomendados por su representante de ventas de Carboline.  
Bajo ciertas condiciones, se requiere aplicar la técnica de una capa niebla para minimizar el burbujeo en la capa siguiente.

### SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**General** | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear adecuadamente métodos para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia de el recubrimiento .

**Acero** | SSPC-SP6 con un perfil de anclaje entre 1.0-3.0 mil (25-75 micron).  
SSPC-SP2 o SP3 con una superficie rugosa para retoques.

### DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM D2794 Impacto	A. 859 B. 859/ Poliuretano Prueba de Impacto directo pulgadas-libra, sobre acero de 1/8"	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adherencia	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretano C. 859 / Epoxi/Poliuretano	A. 841 psi Neumático B. 1,100 min. psi Neumático C. 602 psi Elcometer
ASTM D522 Flexibilidad	A. 859 B. 859/Poliuretano	A. >6% B. >5%
ASTM D970 Inmersión	A. Carbozinc 859/Epoxi/Poliuretano Agua Salada (cloruro de sodio 5%) a 75°F, 30 días B. 859 / Epoxi/Poliuretano; Agua Fresca @75°F durante 30 días	A & B No tenía óxido en el corte; y no se producen ampollas, ablandamiento, ni decoloraciones en ninguno de los entornos.
Coefficiente de Deslizamiento	Carbozinc 859 Especificación de pernos A-490; máximo 6 mils de espesor de película seca , máximo 10% de dilución	Cumple con los requisitos para la calificación de clase B

Informes de pruebas y datos adicionales disponibles previa solicitud por escrito.

### MEZCLA & DILUCIÓN

**Mezcla** | Utilizando herramienta mecánica, homogenice, por separado y completamente la parte A y luego, agitando constantemente, vaya vertiendo lentamente el polvo de zinc y homogenice. Luego agite separadamente la parte B y vierta dentro de la mezcla y homogenice. Finalmente vierta la mezcla a través de una malla 30 mesh . NO MEZCLAR KITS PARCIALES..  
**Tip:** Pasar el zinc a través de una malla ayudará en el proceso de mezcla al romper o atrapar trozos de zinc seco.

**Diluyente (Adelgazador)** | Normalmente no se requiere, pero se puede diluir hasta un 10% (13 oz / gal) con Thinner 2, Thinner 76 o Thinner 236E. En condiciones de calor o viento, puede diluirse hasta 13 oz / gal con Thinner 33. El uso de diluyentes que no sean los suministrados por Carboline puede afectar negativamente el funcionamiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. El uso de Carboline Thinner 236E para diluir este producto minimizará las emisiones de HAP y VOC. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline para obtener orientación.

## MEZCLA & DILUCIÓN

<b>Relación</b>	<u>Kit x 0.80 Gal.</u> Parte A: .35 galones Parte B: .20 galones Polvo de zinc: 14.6 lbs
	<u>Kit x 4.00 Gal.</u> Parte A: 1.77 galones Parte B: 1 galones Polvo de zinc: 73 lbs.

**Vida útil de la Mezcla** | 4 horas a 24 ° C (75 ° F) y menos a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el revestimiento pierde el cuerpo y comienza a escurrirse.

## GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

**Aplicación Por Aspersión (General)** | El siguiente equipo de aspersión se ha encontrado adecuado y está disponible con los fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. Mantenga el material bajo agitación suave durante la aplicación.

**Equipo Convencional** | Recipiente de presión (tipo marmita), equipado con agitador y con reguladores duales, manguera de material de mínimo 3/8" de D.I.; Boquilla y tapa de aire adecuada.

**Aspersión Sin Aire (Airless)** | Relación de Bomba: 30:1 (min.) con agitador para cuñete (cubeta)\*  
Salida GPM : 3.0 (min.)  
Manguera de Material: 3/8" D.I. (min.)  
Boquilla: .017-.023"  
Salida PSI: 2000-2200  
Tamaño de Filtro: 60 mesh  
\*Se recomiendan empaques tipo PTFE que se consiguen con el fabricante de la bomba.

**Brocha & Rodillo (General)** | Para áreas pequeñas y retoques únicamente. El método preferido para áreas grandes es la aplicación por aspersión.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato se encuentren al momento de pintar 3 ° C (5 ° F ) por encima del punto de rocío. Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar la oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al sustrato. Pueden requerirse técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales, que son las siguientes: material 60 ° F-85 ° F (16 ° C-29 ° C), superficie y ambiente 60 ° F-90 ° F (16 ° C) 32 ° C) y humedad 0% - 90%.

# Carbozinc 859

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Curado para Segundas Manos & Acabado con Otros Acabados
2°C (35°F)	8 Horas	6 Horas
10°C (50°F)	5 Horas	2 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	30 Minutos
38°C (100°F)	1 Hora	30 Minutos

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 3,0 mil (75 micrones). El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamiento de solventes y fallas prematuras. El requisito general es una curado de 24 horas para las aplicaciones intumescentes epoxi Carboline. El tiempo máximo de repintado es ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca, libre de "entizamiento", sales de zinc, etc., según las buenas prácticas típicas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

## LIMPIEZA & SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilice Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las anotaciones de precaución en la hoja de datos de este producto y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para un trabajador. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Quando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanentemente durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión inferior para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal involucrado en la aplicación debe usar respiradores adecuados. Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, los trabajadores deben ser obligados a usar herramientas no ferrosas y usar zapatos conductores y que no produzcan chispas.

## EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

<b>Vida Util</b>	Parte A: 36 meses a 75°F (24°C) Parte B: 24 meses a 75°F (24°C) Parte C: 24 meses a 75°F (24°C)  *Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Peso Para Transporte (Aproximado)</b>	Kit x 0.80 galón - 22 lbs (10 kg) Kit x 4.00 galones - 105 lbs (48 kg)
<b>Temperatura &amp; Humedad Almacenamiento</b>	4°-49°C (40° - 120°F) Almacene en Interiores Puede almacenarse hasta temperatura de -7 °C (20°F) por no más de 30 días Humedad Relativa 0-100%
<b>Punto de Chispa (Punto Ignición)</b>	Parte A: 49°F (9°C) Parte B: 38°F (3°C) Polvo de Zinc: NA

---

## **EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO**

---

**Almacenamiento** | Almacene en Interiores

### **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.