

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación inorgánico de zinc
Descripción	Imprimación resistente a la corrosión de eficacia probada. Proporciona una protección galvánica al acero en las condiciones climatológicas más severas. Durante los últimos 30 años Carbozinc 11 ha sido el estándar de la industria a nivel internacional entre los productos de protección inorgánica de zinc de alto rendimiento sobre estructuras de acero.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple con los criterios de ensayo clase "B" para coeficiente de deslizamiento para su utilización en superficies en contacto con uniones. • Curado rápido. Secado para manipular en 45 minutos a 16°C (60°F) y 50% de humedad relativa. • Temperatura de curado baja, por debajo de -18°C (0°F). • Alto contenido en zinc. • Cumple con los requisitos FDA. • Cumple con la norma americana SSPC-Paint 20, Tipo I, Nivel 1 para productos ricos en zinc. • Muy buena resistencia a la exposición salina. • Puede ser aplicado con equipo de aspersión convencional o airless. • Cumple parcialmente con los requisitos relativos a los COV.
Color	Verde (0300); gris (0700).
Acabado	Mate
Imprimación	Autoimprimante.
Temperatura de Servicio	<p><u>Sin capa de acabado</u> Continua: 400°C (750°F) No continua: 427°C (800°F) <u>Recomendada capa de acabado para altas temperaturas:</u> Continua: 538°C (1000°F) No continua: 649°C (1200°F)</p>
Espesor de Película Seca	51 - 76 µm (2 - 3 mils) por capa No se recomienda aplicar más de 150 µm (6.0mils) por capa
Sólidos en Volumen	Por volumen: 62.3% +/- 2% Calculado según la norma ASTM D2697.
Contenido Total de Zinc en Película Seca	Por peso: 85%
Rendimientos Teóricos	24.5 m ² /ltr a 25 µm (100 ft ² /gal a 1 mil) DFT 8.2 m ² /ltr a 75 µm (333 ft ² /gal a 3 mils) DFT Calculado según la norma ASTM D2697. Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.

Carbozinc 11

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Valores COV	Envasado : Método EPA 24: 479 g/ltr (4.0 lbs/gal) Diluido: Th#21: 6% en volumen 492 g/ltr (4.1 lbs/gal) Th#26: 4% en volumen 492 g/ltr (4.1 lbs/gal) Th#33: 4% en volumen 492 g/ltr (4.1 lbs/gal) Th#254: 6% en volumen 503 g/ltr (4.0 lbs/gal) Valores nominales
Capas de Acabado	Pueden aplicarse capas de acabado con Epoxis, Poliuretanos, Acrílicos, Siliconas de alta temperatura y otros materiales recomendados por Carboline. En ciertas condiciones el producto puede requerir un rociado (<i>mist coat</i>) para minimizar la aparición de burbujas en superficie. Consultar al Servicio Técnico de Carboline para obtener información al respecto.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	La superficie debe estar limpia y seca. Elimine de manera adecuada la suciedad, el polvo, aceites y otros contaminantes que puedan interferir con la adhesión del recubrimiento.
Acero	<u>Para no inmersión:</u> SSPC-SP6 y obtenga un patrón de pulverizado angular de 25-75µm (1.0-3.0 mil). Norma de referencia: ASTM D4417.

DATOS DE RENDIMIENTOS

Ensayo	Sistema	Resultados
<i>Bullet Hole</i> AASHTO M300 párrafo sobre inmersión 4.6.9	Sobre granalla de acero abrasiva 1 CT. ct11	Ni burbujas, ni oxidación en el revestimiento, ni oxidación del acero tras 650h de inmersión en 5% de cloruro de sodio.
Coeficiente de deslizamiento ASTM A-325	Granalla de acero 1 ct. cz 11 a 150 µm (6 mils)	0.68; Cumple con los requisitos del índice de clase B.
Dureza al lápiz ASTM D3363	1 ct. CZ11	Dureza al lápiz "2H"
Ensayo de salinidad ASTM B117	Espesor de película seca sobre granalla de acero 1 ct. CZ11 a 2 mils	Ni burbujas, ni oxidación, ni agrietamiento, ni delaminación después de 4300h de exposición salina moderada sobre superficie únicamente.

Previo solicitud escrita, podrá solicitar los resultados y cualquier información adicional sobre los ensayos.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar enérgicamente en primer lugar la base, y después combinando ambos componentes como se indica a continuación. Verter el sellador de zinc muy despacio en la base previamente mezclada sin parar de remover. Remover hasta obtener una mezcla uniforme. Verter la mezcla a través de malla 30. Pasar el producto por un tamiz durante el proceso de mezclado permite deshacer o separar las partículas sólidas de zinc. NO MEZCLAR EL KIT PARCIALMENTE.
-----------------	--

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución	El producto puede ser diluido hasta un 4% con Th#26 o Th#33 para superficies y ambientes calurosos. En condiciones de temperaturas altas (por encima de los 29°C [85°F]) o de viento extremadamente fuerte, puede ser diluido hasta un 6% con Th#254. A bajas temperaturas (por debajo de los 4°C [40°F]) diluir hasta un 6% con Th#21. La utilización de otros disolventes no recomendados ni suministrados por Carboline puede afectar de forma negativa al comportamiento del producto, así como anular su garantía, tanto implícita como explícita.
Ratio	Ratio por peso Parte A: 1.0 kg Parte B (componente de zinc): 2.2 kg
Vida Útil de la Mezcla	8 horas a 24°C (75°F) y menos tiempo a temperaturas más altas. La vida útil de la mezcla termina cuando el producto se vuelve demasiado viscoso para ser utilizado.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Aplicación por Aspersión (General)	Se ha considerado adecuado el siguiente equipo y está disponible a través de fabricantes de equipos. Durante el proceso de aplicación no dejar de batir la mezcla suavemente. Si la aspersión se detiene durante más de 10 minutos, recircular el material remanente en la línea. No dejar el imprimante mezclado en la manguera durante las paradas en la aplicación.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con doble regulador, manguera de diámetro mínimo 3/8" D.I., con longitud máxima de 15 m (50 ft), boquilla de 0.70" D.I. y cabezal de aire apropiado.
Airless	Ratio de la bomba: 30:1 (min.) Salida GPM: 3.0 (min.) Manguera: 3/8" D.I. (min.) Tamaño de boquilla: 0.019-0.023" Presión de salida: 1500-2000 psi Tamaño del filtro: Malla 60 Se recomienda utilizar envases de teflón y bombas del mismo fabricante.
Brocha	Solo para retoques en áreas pequeñas. Utilizar solo brocha de cerda mediana y evitar repintado.
Rodillo	No recomendado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Máximo	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Este producto requiere únicamente que la temperatura de superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación producida en una temperatura de superficie inferior al punto de rocío puede provocar deterioro súbito en la superficie de acero preparado e interferir con la adherencia. En condiciones de aplicación que no se ajusten a los valores normales, pueden ser requeridas técnicas de aplicación especiales.

Carbozinc 11

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Repintar y Aplicar Capa de Acabado c/ Otros Acabados
-18°C (-0°F)	4 Horas	7 Días
4°C (40°F)	1 Hora	48 Horas
16°C (60°F)	45 Minutos	24 Horas
27°C (80°F)	45 Minutos	18 Horas
38°C (100°F)	15 Minutos	16 Horas

Estos tiempos se han calculado para espesores de película seca de 75 – 100 µm (3.0-4.0 mil). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más bajas, los tiempos de curado serán más prolongados, y podrán producirse un atrapamiento de disolvente y fallo prematuro. En niveles de humedad por debajo del 50% serán necesarios tiempos de curación más prolongados. **Notas:** : Tiempo máximo de repintado ilimitado. Para una adecuada aplicación de la pintura, la superficie debe estar limpia y seca, sin tiza, sal de zinc, etc. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica. Además el zinc suelto debe retirarse de la capa curada mediante un frotado con lana de fibra de vidrio: 1) si Carbozinc 11 es empleado sin capa de acabado, en servicio para inmersión, y el recogido de zinc puede ser perjudicial. ó 2) Cuando se aprecie sobreaspersión en pulverización seca sobre la capa curada y se aplique un recubrimiento. Para **acelerar el curado o cuando la humedad este por debajo del 40%**, se permite un curado ambiental inicial de 2 horas. Las siguientes 2 horas requieren curado con rociado de agua o vapor para mantener la superficie recubierta húmeda durante un mínimo de 8 horas, y hasta que la superficie recubierta alcance una dureza al lápiz “2H” según ASTM D3363.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Th#21 o Alcohol Isopropil. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la Ficha Técnica y Ficha de Seguridad MSDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en cara, manos, y toda superficie del cuerpo expuesta.
Ventilación	Cuando sea empleado como revestimiento de tanques o en espacios cerrados, debe haber circulación de aire durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de los disolventes alcance el límite de explosión inferior para los disolventes empleados. Además de procurar una ventilación adecuada, todo el personal implicado debe utilizar las mascarillas apropiadas.
Precaución	Contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de llamas y chispas. Todas las instalaciones eléctricas deben estar conectados a tierra. En zonas donde exista peligro de explosión, los operadores deben utilizar herramientas sin hierro y llevar calzado antiestático y antichispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A: 12 meses a 24°C (75°F) Parte B (componente de zinc): 24 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento real estipulada: cuando el almacenamiento siga las recomendaciones estipuladas y el producto se mantenga en sus envases originales sin abrir.
Peso de Envío (Aproximado)	Parte A: 10.5 ltr Parte B (componente de zinc): 25 kg (3.5 ltr)

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4-38°C (40° -100°F) 0-90% Humedad relativa
--	---

Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 13°C (55°F) Parte B (componente de zinc): NA
---	--

Almacenamiento	Almacenar en interior. Este producto es en base disolvente. Expuesto a temperaturas de almacenamiento más bajas, hasta los -22°C (10°F), por una duración no superior a 14 días, no experimenta modificaciones. Revisar siempre el producto previo a su aplicación y verificar que el mezclado es suave y homogéneo.
-----------------------	---

GARANTÍA

A nuestro mejor saber y entender, los datos técnicos referidos en el presente documento son ciertos y exactos para la fecha de publicación, y están sujetos a cambio sin previo aviso. El usuario deberá contactar con Carboline Company para verificar la exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece garantía de precisión expresa ni implícita. Garantizamos que nuestros productos se ajustan a los controles de calidad de Carboline. No asumimos ninguna responsabilidad por la cobertura, rendimiento o lesiones que pudieran producirse a consecuencia de su uso. En cualquier caso, la responsabilidad se limitará al reemplazo del producto. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, YA SEA REGLAMENTARIA, POR EFECTO DE LEY O DE NINGUNA OTRA CLASE, INCLUIDA LA COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA NINGUNA FINALIDAD EN PARTICULAR. Todas las marcas comerciales mencionadas son propiedad de Carboline International Corporation, excepto si se indica de otro modo.