

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

<b>Tipo Genérico</b>	Imprimación orgánica epoxi rica en de zinc.
<b>Descripción</b>	Carbozinc 859 es un imprimante orgánico epoxy rico en de zinc con bajo contenido en COV. Gracias a sus propiedades de curado para repintar extremadamente rápidas puede ser aplicado en taller y permite cumplir los plazos exigidos en obra. Carbozinc 859 presenta menos de 3.0 lbs/gal (330 g/ltr) en contenido COV (diluido) y es utilizado prácticamente en todos los mercados industriales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con los criterios de ensayo de clase "B" de coeficiente de deslizamiento para su utilización en superficies en contacto con uniones.</li> <li>• Curado rápido. Secado para repintar en 30 min a 24°C (75°F) con 50% de humedad relativa.</li> <li>• Cumple con la normativa americana SSPC Paint 20 (Tipo II).</li> <li>• Temperatura de curado baja, hasta 2°C (35°F).</li> <li>• Propiedades de adherencia excelentes.</li> <li>• Apto para proyectos orientados a disminuir la corrosión.</li> <li>• Propiedades de flujo probadas en obra que facilitan la aplicación por aspersión.</li> <li>• Excelente para retocar áreas pequeñas con brocha o rodillo.</li> <li>• Cumple con la actual regulación AIM en relación a los VOC.</li> </ul>
<b>Color</b>	Verde (0300); gris (0700).
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Imprimación</b>	Producto autoimprimante.
<b>Espesor de Película Seca</b>	76 - 127 µm (3 - 5 mils) por capa No se recomienda aplicar un espesor superior a 250 µm (10.0 mils) por capa.
<b>Sólidos en Volumen</b>	Por volumen: 66±2% Calculado según la norma ASTM D2697.
<b>Contenido Total de Zinc en Película Seca</b>	81% por peso
<b>Rendimientos Teóricos</b>	26 m <sup>2</sup> /ltr a 25 µm (1 mil) 8.7 m <sup>2</sup> /ltr a 75 µm (3 mils) 5.2 m <sup>2</sup> /ltr a 125 µm (5mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores COV</b>	<b>Envasado:</b> 326g/ltr Th#2: 10% en volumen 374 g/ltr Th#236E: 10% en volumen 326 g/ltr Th#33: 10% en volumen 378 g/ltr Valores nominales. Se recomienda utilizar Th#76 para proyectos en los que se requieran disolventes no fotoquímicamente reactivos.
<b>Resistencia a Temp. Húmeda</b>	Continuo: 204°C (400°F) No continuo: 218°C (425°F)

# Carbozinc 859

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

### Capas de Acabado

Pueden aplicarse capas de acabado con Acrílicos, Epoxis, Poliuretanos y otros materiales recomendados por el Servicio Técnico de Carboline.

En ciertas condiciones el producto puede requerir un rociado (*mist coat*) para minimizar la aparición de burbujas en superficie.

## 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

SSPC-SP6 para obtener un perfil de anclaje de 25-75  $\mu\text{m}$  (1.0-3.0 mils).  
Para retoques SSPC-SP2 o SP3 para obtener una superficie rugosa.

## DATOS DE RENDIMIENTOS

Ensayo	Sistema	Resultados
Adherencia ASTM D4541	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretano C. 859 / Epoxi/Poliuretano	A. 841 psi Neumático B. 1,100 min. psi Neumático C. 602 psi Elcometer
Coefficiente de deslizamiento	Carbozinc 859 A-490 bolt spec; 6 mils película seca máxima 10% dilución máxima	Cumple con los requerimientos de la clasificación B
Flexibilidad ASTM D522	A. 859 B. 859/Poliuretano	A. >6% B. >5%
Inmersión ASTM D970	A. Carbozinc 859/Epoxi/Poliuretano Agua Salina (5% cloruro sódico) a 75°F, 30 días B. 859 / Epoxi/Poliuretano; Agua dulce a 75°F durante 30 días.	A y B sin oxidación en la hendidura y sin burbujas ni ablandamiento, ni decoloración en ningún ambiente.
Resistencia al impacto ASTM D2794	A. 859 B. 859/ Poliuretano Gardner Ensayo de impacto, Directa (Intrusión), pulgada-libra, sobre acero 1/8"	A. 160 B. 100 min.

Previa solicitud escrita, pueden solicitarse los resultados y cualquier información adicional sobre los ensayos.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

### Mezclado

Mezclar enérgicamente el componente A, después verter el componente de zinc muy despacio en la base sin parar de remover. Por otra parte remover el componente B y añadirlo lentamente a la mezcla. Finalmente, verter la mezcla a través de una malla 30.

**NO MEZCLAR EL KIT PARCIALMENTE.**

\*Nota: Pasar el producto por un tamiz durante el proceso de mezclado permite deshacer o separar las partículas sólidas de zinc.

### Dilución

La dilución no es necesaria normalmente, pero el producto puede ser diluido hasta un 6% en volumen con Th#2, Th#76 o Th#236E.

En condiciones fuertes de calor o viento puede ser diluido hasta un 10% con Th#33.

La utilización del disolvente Th#236E de Carboline minimiza las emisiones de HAP y COV.

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.

Consultar con el Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Ratio</b>	Componente A: 5.0 ltr Componente B: 2.8 ltr Componente de zinc: 25 kg
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	4 horas a 24°C (75°F) y menos tiempo a temperaturas más altas. La vida útil de la mezcla finaliza cuando el producto pierde consistencia y elasticidad.

## 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.

<b>Aplicación por Aspersión (General)</b>	El equipo de aplicación descrito a continuación se considera adecuado y se encuentra disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. <b>Durante el proceso de aplicación, no dejar de batir la mezcla suavemente.</b>
<b>Aspersión Convencional</b>	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de 3/8" D.I. mínimo, boquilla de 0.070" D.I., y cabezal de aire apropiado.
<b>Airless</b>	Ratio de la bomba: 30:1 (min.) Utilizar una mezcladora de pintura. Salida GPM: 3.0 (min.) 11.5 ltr/min Manguera: 3/8" D.I. (min.) Tamaño de boquilla: 0.017-0.021" Presión de salida: 2000-2200 psi Tamaño del filtro: Malla 60 Se recomienda utilizar envases de teflón y bombas del mismo fabricante.
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	Sólo para retoques en áreas pequeñas. Para áreas mayores es recomendada la aplicación por aspersión.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

Los estándares de la industria exigen que la temperatura de superficie debe estar 3°C por encima del Punto de Rocío para la aplicación de este tipo de productos. Carbothane 859 requiere solamente que la temperatura de superficie esté por encima del Punto de Rocío.

La condensación debida a una temperatura de superficie inferior al Punto de Rocío, puede provocar deterioro súbito en la superficie preparada e interferir en la adherencia.

En condiciones de aplicación que no se ajusten a los valores normales pueden ser requeridas técnicas de aplicación especiales. Las condiciones de aplicación normales son: temperatura del material 16°C-29°C (60°F-85°F), temperatura de superficie y ambiente 16°C-32°C (60°F-90°F) y humedad 0%-90%.

# Carbozinc 859

## FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



### TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Repintar y Aplicar Capa de Acabado c/ 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

Humedad Relativa: 50%

Estos tiempos se han calculado para espesores de película seca de 75 µm (3 mils). Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente, o las temperaturas son menores, los tiempos de curado serán más prolongados y podrá producirse un atrapamiento de disolvente y un fallo prematuro. El tiempo de repintado máximo es ilimitado. Según una buena práctica de aplicación la superficie debe estar limpia y seca libre de tizamientos, zinc, sales etc. Consultar con el Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilizar Th#2 o acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la Ficha Técnica y la 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.
<b>Ventilación</b>	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.
<b>Precaución</b>	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

<b>Vida de Almacenamiento</b>	Componente A: 36 meses a 24°C (75°F) Componente B: 24 meses a 24°C (75°F) Componente de zinc: 24 meses a 24°C (75°F)  La vida de almacenamiento se ajusta a estos cálculos siempre que el producto se mantenga en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
<b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b>	4°C -43°C (39.2°F -109.4°F). Humedad Relativa: 0-95% Por un periodo no superior a 30 días, puede almacenarse hasta a -7°C (20°F).
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Componente A: 9°C (48.2°F) Componente B: 3°C (37.4°F) Componente de zinc: NA

---

## ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interior.
	Comprobar siempre el producto antes de su utilización, verificar que el mezclado es suave y homogéneo.
<b>Envase</b>	Componente A: 5 ltr.
	Componente B: 2.8 ltr
	Componente de zinc: 25 ltr

## 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.