

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Inorgánico de zinc base solvente
Descripción	Carbozinc 11 HS es un recubrimiento de altos sólidos, que combina propiedades de desempeño incomparables, cumple con las más estrictas normas VOC del mercado, además de extraordinarias características de desempeño contra la corrosión, reporta 70,000 horas de cámara salina en la prueba ASTM B117.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple con los criterios de prueba de coeficiente de deslizamiento y fluencia de clase B para su uso en superficies de contacto • Curado rápido. Seco para manejo en 1 hora a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa • Cura a bajas temperaturas hasta 15°F (-9°C) • Alto contenido de zinc • Muy buena resistencia a residuos salinos • Puede aplicarse con equipo de aspersión convencional o airless • Excelente como revestimiento para almacenamiento de solventes (Solo el color verde) • Puede utilizarse como primario de pre-construcción soldable • Muestra resistencia a largo plazo a la corrosión • Presenta niveles bajos de VOC en comparación con otros inorgánicos de zinc base solvente
Color	Estándar: Verde (0300) Pedido especial: Gris (0700)
Acabado	Mate
Temperatura de servicio	<p><u>Sin capa de acabado:</u> Continua: 750°F (400°C) No continua: 800°F (427°C)</p> <p><u>Con las capas de acabado de alta temperatura recomendadas:</u> Continua: 1000°F (538°C) No continua: 1200°F (649°C)</p>
Espesor de película seca	51 - 76 micras (2 - 3 milésimas) por capa 0.50-1.00 milésimas (12-25 micras) por capa para primario pre-construcción soldable. 2.0-5.0 milésimas para aplicaciones OEM en entornos controlados. No se recomienda un espesor de película seca que exceda las 6.0 milésimas (150 micras) por capa.
Contenido total de cinc en películas secas	Por peso: 84%
Contenido de sólidos	Por volumen 75% +/- 2% Medido de acuerdo con ASTM D2697.
Tasa de cobertura teórica	29.5 m ² /l a 25 micras (1203 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 14.8 m ² /l a 50 micras (602 pies ² /gal a 2.0 milésimas de pulgada) 9.8 m ² /l a 75 micras (401 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.

Carbozinc 11 HS

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Valores de COV	Thinner 33 : 15.28 oz/gal = 2.95 lbs./gal (354 g/l) Thinner 26 : 15.28 oz/gal = 2.95 lbs./gal (354 g/l) Como se suministra : 2.4 lbs./gal (288 g/l) Thinner 236 E : 38 oz/gal = 2.4 lbs./gal (288 g/l) Thinner 254 : 8 oz/gal = 2.73 lbs./gal (327 g/l)
	Estos son valores nominales. Si se utiliza como primario de pre-construcción soldable, disuelva hasta 38 oz/gal utilizando Thinner 236 E.
Capas de acabado	Acrílicos, epóxicos, poliuretanos, siliconas a altas temperaturas, silicatos y otros, según lo recomiende su representante de ventas de Carboline. No se requiere acabado en ciertas exposiciones. Se debe sellar el Carbozinc 11 HS con una capa de rocío del acabado que se este utilizando, para minimizar la formación de burbujas

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	SSPC-SP6: Perfil de anclaje de 1.0-3.0 milésimas (25-75 micras). Consulte el Servicio Técnico Carboline para las guías de preparación de superficie adecuadas en caso de aplicaciones de revestimiento de tanques.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
AASHTO M300	Acero preparado 1 capa de CZ 11 HS	No presenta oxidación, ni ampollamiento o áreas con acero descubierto.
Coefficiente de deslizamiento ASTM A325 o A490	1 capa de CZ 11 HS	0.58, cumple con los requerimientos de la Clase B
Cámara salina ASTM B117	Acero preparado 1 capa de CZ 11 HS	Sin oxidación ni ampollamiento; ligera oxidación en el corte, sin avance de oxidación bajo película después de 70,000 horas
Dureza al lápiz ASTM D3363	1 capa de CZ 11 HS	Dureza al lápiz 3H

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A, luego agregue lentamente el polvo de zinc a la parte A sin dejar de mezclar. Mezcle hasta que no haya grumos, agregue el activador Parte C y mezcle durante aproximadamente 2 minutos. Vierta la mezcla a través de un filtro malla 30. Se aconseja tamizar el zinc a través de la malla esto ayudará en el proceso de mezcla rompiendo o atrapando los grumos de zinc secos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES Nota: Carbozinc 11 HS no curará sin el uso del Activador Parte C
-----------------	---

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución	<p>Puede diluirse a 11 oz por kit de 0.72 gal o 55 oz por kit de 3.6 gal con Thinner 26, 33 o 254. El uso de thinners distintos a los suministrados por Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera expresa o implícita. Si se usa como primario de zinc soldable para lograr el espesor seco recomendado de 0.50-1.00 milésimas, disuelva este producto con thinner 236E a razón de 20%-30% Consulte el Servicio Técnico Carboline para las guías de uso.</p>
Relación	<p><u>Kit de 0.72 galones</u> Parte A (Base): 0.42 gal Parte C (Activador): 6.4 onzas Parte B (Polvo de Zinc): 14.6 lbs <u>Kit de 3.6 galones</u> Parte A (Base): 2.10 galones Parte C (Activador): 32 onzas Parte B (Polvo de Zinc): 73 lbs.</p>
Vida útil	<p>8 horas a 24°C (75°F) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para su uso.</p>

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General)	<p>Se ha determinado que el siguiente equipo aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes del equipo. Mantenga el material con agitación constante durante la aplicación. Si la aspersión se detiene por más de 10 minutos, redistribuya el material restante en la línea de aspersión, antes de iniciar con la aplicación. Si la aspersión se detendrá por más de 1 hora, no deje la mezcla en la manguera durante la suspensión del trabajo.</p>
Aspersión Convencional	<p>Olla de presión con agitador, equipado con reguladores dobles, manguera de material de un D.I. mínimo de 3/8" y de longitud máxima de manguera 50 pies; boquilla de .070" de D.I. y tapa de aire adecuada.</p>
Aspersión sin aire	<p>Tasa de bombeo: 30:1 (mín.) Salida de GPM: 3,0 (mín.) Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,017 a 0,021 pulgadas Presión de salida: 2100 a 2500 psi Tamaño del filtro: malla 60 Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
Brocha	<p>Para retoque de áreas de menos de un pie cuadrado exclusivamente. Utilice brocha de cerdas medianas y evite pasar excesivamente la brocha.</p>
Rodillo	<p>No se recomienda.</p>

Carbozinc 11 HS

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	-9°C (16°F)	-9°C (16°F)	-9°C (16°F)	30%
Máxima	35°C (95°F)	66°C (151°F)	49°C (120°F)	95%

Este producto solamente requiere que la temperatura de sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación causada por temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede ocasionar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con una adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas especiales de aplicación para condiciones por encima o por debajo de las normales.

Serían las siguientes

Material 16°C- 29°C, temperatura de la superficie y ambiente 4°C- 35°C y humedad 40-90%.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final
-9°C (16°F)	16 Horas	7 Días
4°C (39°F)	4 Horas	72 Horas
16°C (61°F)	2 Horas	36 Horas
24°C (75°F)	1 Hora	18 Horas
38°C (100°F)	45 Minutos	14 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 3.0 milésimas (75 micras). Los espesores de película mayores, la ventilación insuficiente, la alta humedad o las temperaturas más frías requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura. Los niveles de humedad por debajo del 50% requerirán mayores tiempos de curado.

Nota: El tiempo máximo de recubrimiento es indefinido. La superficie debe estar limpia y seca, libre de gis, sales de zinc, etc. como parte de las buenas prácticas de pintado. Consulte el Servicio Técnico Carboline para información específica. También debe eliminarse el zinc suelto de la película curada frotando con fibra de vidrio o tela tipo mosquitera, cuando la sobreaspersión es evidente en la película curada, se necesita aplicar una capa de acabado.

Para acelerar el curado o cuando la humedad relativa esté por debajo del 40%, deje secar por 2 horas al ambiente, después de este tiempo cure con agua atomizada o vapor para mantener la superficie húmeda durante un mínimo de 8 horas y hasta que la superficie recubierta alcance una dureza de lápiz de "2H" según la norma ASTM D3363.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner 21 o alcohol isopropílico. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las leyes locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y en la hoja de seguridad del mismo, utilice equipo protector personal como se indica. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. Todo el personal de aplicación debe utilizar respiradores adecuados.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	<p>Parte A (Base): 12 meses a 75°F (24°C) Parte C (Activador): 24 meses a 75°F (24°C) Parte B (Polvo de Zinc): 24 meses a 75°F (24°C)</p> <p>*Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los empaques originales sin abrir.</p>
Temperatura y humedad en almacenamiento	<p>40° a 100°F (4 a 38°C). 0 a 90% de humedad relativa</p>
Almacenamiento	<p>Almacenar en interiores.</p> <p>Este producto está hecho a base de solventes y no se afecta al transportarse por debajo de las temperaturas de almacenamiento indicadas en esta ficha técnica, hasta 10°F (-12°C), hasta no más de 14 días. Siempre supervise el producto antes de utilizarlo para asegurarse que esté sin grumos y homogéneo si se mezcla adecuadamente.</p>
Peso de envío (Aproximado)	<p>Kit de 0.72 galones – 22 lbs (10 kg) Kit de 3.6 galones – 103 lbs (47 kg)</p>
Punto de ignición (Setaflash)	<p>Parte A (Base): 55°F (13°C) Parte C (Activador): 90°F (33°C) Parte B (Polvo de Zinc): N/A</p>

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.