

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>	Epóxico orgánico rico en zinc
<b>Descripción</b>	Primario epóxico rico en zinc para acero, de bajo VOC con características de curado extremadamente rápido, para aplicaciones en taller y requisitos de respuesta rápida en campo. Carbozinc 859 tiene menos de 3.0 lbs/galón de VOC (diluido) y se utiliza ampliamente en prácticamente todos los mercados industriales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con el coeficiente de deslizamiento Clase B y los criterios de prueba de fluidez en uso de superficies de contacto.</li> <li>• Curado rápido. Seco para repintado en 30 minutos a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa.</li> <li>• Cumple con el estándar SSPC Paint 20 (Tipo II).</li> <li>• Cura a baja temperatura de hasta 35°F (2°C).</li> <li>• Excelente adhesión.</li> <li>• Protege contra la corrosión bajo película.</li> <li>• Primario probado en campo que se aplica fácilmente con métodos de aspersión.</li> <li>• Excelente primario para retocado con brocha o rodillo en áreas pequeñas.</li> <li>• Cumple con la normatividad actual de la AIM sobre VOC</li> </ul>
<b>Color</b>	Verde (0300); Gris (0700)
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Imprimir con</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de película seca</b>	76 - 127 micras (3 - 5 milésimas) por capa  No se recomienda un espesor de película seca de más de 10,0 mil (250 micras) por capa. A espesores de entre 5-10 milésimas CZ 859 no presentará craqueo, para un óptimo desempeño se recomienda un espesor de película seca de 3-5 milésimas.
<b>Contenido total de cinc en películas secas</b>	81% por peso
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 66% +/- 2%  *Probado de conformidad con ASTM D2697
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	26.0 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1059 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.7 m <sup>2</sup> /l a 75 micras (353 pies <sup>2</sup> /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 5.2 m <sup>2</sup> /l a 125 micras (212 pies <sup>2</sup> /gal a 5.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	Thinner 236 E : 13 oz/gal = 2.72 lbs./gal (326 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal = 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 33 : 13 oz/gal = 3.15 lbs./gal (378 g/l) <b>Como se suministra</b> : 2.72 lbs./gal (326 g/l)  Estos son valores nominales. *Use Thinner 76 para proyectos que requieran solventes no reactivos fotoquímicamente.
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	Continuo: 204°C (399°F) No continuo: 218°C (424°F)

# Carbozinc 859

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Capas de acabado</b>	Acrílicos, epóxicos, poliuretanos y otros recomendados por su representante de ventas de Carboline.  (Es posible que se requiera aplicar una capa de rocío sobre el CZ 859 para evitar la formación de burbujas en la capa de acabado.)
-------------------------	---

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Empleé métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adhesión del recubrimiento.
<b>Acero</b>	SSPC-SP6 con un perfil de anclaje de 1.0 a 3.0 mil (25 a 75 micras). SSPC-SP2 o SP3 con una superficie áspera para retoques.

## DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Adherencia ASTM D4541	A. CZ 859 B. CZ 859/poliuretano C. CZ 859/epóxico/ poliuretano	A. 841 psi Neumática B. 1100 psi mín. Neumática C. 602 psi con Elcometer
Coefficiente de deslizamiento	CZ 859 Especificación perno A-490, espesor máximo de 6 mils, con 10% de dilución máxima	Cumple con los requisitos categoría Clase B
Flexibilidad ASTM D522	A. CZ 859 B. CZ 859/poliuretano	A. >6% B. >5%
Inmersión ASTM D870	A. CZ 859/epóxico/poliuretano, agua salada con cloruro de sodio al 5% a 24°C, 30 días B. CZ 859/epóxico/poliuretano, agua dulce a 24°C, 30 días	A y B no presentaron oxidación en el corte; sin aparición de ampollas, sin ablandamiento ni decoloración en ambos ambientes
Resistencia al Impacto ASTM D2794	A. CZ 859 B. CZ 859/poliuretano Probador de impacto Gardner, directo (intrusión), libras-pulgada, sobre acero de 1/8 de pulgada	A. 160 B. 100 mín.

Los informes de las pruebas e información adicional se encuentran disponibles bajo solicitud por escrito.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	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. Vierta la mezcla a través de un filtro malla 30. NO MEZCLAR KITS PARCIALES <b>Recomendación:</b> tamizar el zinc a través de la malla esto ayudará en el proceso de mezcla rompiendo o atrapando los grumos de zinc secos.
-----------------	--

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Dilución</b>	<p>Normalmente no se requiere, pero puede diluirse hasta 13 oz/gal (10%) con Thinner 2, Thinner 76 o Thinner 236E. En condiciones cálidas o con viento fuerte, puede diluirse hasta 13 oz/gal con Thinner 33. El uso de thinners que no sean los suministrados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del mismo, ya sea expresa o implícitamente. El Thinner 236E de Carboline también puede usarse para diluir este producto a fin de minimizar las emisiones de contaminantes atmosféricos peligrosos (Hazardous Air Pollutants-HAP) y VOC.</p> <p>Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener orientación.</p>
<b>Relación</b>	<p><b>Kit de 0.80 Gal</b>          Parte A: 0.35 galones          Parte B: 0.20 galones          Polvo de zinc: 14.6 lbs</p> <p><b>Kit de 4 Gal</b>          Parte A: 1.77 galones          Parte B: 1 galón          Polvo de zinc: 73 lbs.</p>
<b>Vida útil</b>	<p>4 horas a 75°F (24°C) 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.

<b>Aplicación por aspersión (General)</b>	<p>Se ha determinado que el siguiente equipo aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. Mantener el material bajo agitación constante durante la aplicación.</p>
<b>Aspersión Convencional</b>	<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>
<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Tasa bombeo: 30:1 (mín.) con agitador de cubeta*          Salida GPM: 3.0 (mín.)          Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.)          Tamaño de la boquilla: 0.017 a 0.023 pulgadas          Presión de salida: 2000 a 2200 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>
<b>Brocha y Rodillo (General)</b>	<p>Para áreas pequeñas y retoques solamente. El método de preferencia para áreas grandes es la aplicación con aspersor.</p>

# Carbozinc 859

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### CONDICIONES DE APLICACIÓN

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

Para los estándares de la industria la temperatura del sustrato debe estar 5°F (3°C) sobre el punto de rocío. Este producto únicamente requiere que la temperatura del sustrato esté sobre el punto de rocío. La condensación por temperaturas del sustrato abajo del punto de rocío puede causar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con la adecuada adhesión al sustrato. Se pueden requerir técnicas especiales de aplicación para condiciones mayores o menores a las normales como se indica a continuación: material 16°C-29°C, superficie y ambiente 16°C-32°C y humedad 0% - 90%.

### PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar otra capa y capa final c/ otros acabados
2°C (36°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 milésimas (75 micras). Mayor espesor de película, ventilación insuficiente o temperaturas más frescas requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar atrapamiento de solvente y falla prematura.

Si se va a aplicar un epóxico intumescente sobre CZ 859, debe aplicarse en las siguientes 24 horas.

El tiempo máximo para aplicar otro recubrimiento sobre CZ 859 no tiene límite. La superficie debe estar seca, libre de "gis", sales de zinc como parte de las buenas prácticas de pintado. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para información específica.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	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.
<b>Ventilación</b>	Cuando se use en áreas cerradas, debe haber circulación de aire rigurosa durante y después de la aplicación hasta que se cure el revestimiento. El sistema de ventilación debe evitar que la concentración de vapores de solventes usados alcance el límite mínimo de explosión. Además de garantizar la ventilación adecuada, se deben usar respiradores apropiados por todo el personal involucrado. Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de chispas y flama expuesta. Todas las instalaciones y equipo eléctrico deben realizarse y aterrizar de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista riesgo de explosión, el personal debe usar herramientas no ferrosas y usar calzado conductor y que no genere chispas.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</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 de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los empaques originales sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	40-110°F (4-43°C) 0 a 95% de humedad relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 0.80 Galones - 22 lbs (10 kg) Kit de 4 Galones - 105 lbs (48 kg)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A: 49°F (9°C) Parte B: 38°F (3°C) Polvo de zinc: No aplica

## 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 COMERCIABILIDAD 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.