

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Inorgánico de Zinc Base Solvente
Descripción	Recubrimiento resistente a la corrosión, probado en el tiempo, que proporciona al acero una excelente protección galvánica contra la corrosión en algunos de los entornos más agresivos. Durante más de cinco décadas, Carbozinc 11, un inorgánico de zinc, ha sido el estándar de la industria para la protección de estructuras de acero en todo el mundo.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple con los criterios de prueba de fluencia y coeficiente de deslizamiento de Clase B para uso en superficies de contacto. • Curado rápido. Seca para manipular en 45 minutos a 16 ° C (60 ° F) y 50% de humedad relativa. • Curado a baja temperatura hasta -18 ° C (0 ° F) . • Alta carga de zinc. • Cumple con los requisitos de la FDA. • El zinc suministrado cumple con ASTM D520 (Tipo II). * • Cumple con SSPC Paint 20 Tipo I, Nivel 1 en cuanto a contenido de zinc. • Muy buena resistencia al salitre. • Puede aplicarse con equipo de aspersion convencional o sin aire estándar. • Cumple con VOC en muchas áreas. <p>* El polvo de zinc tipo III está disponible bajo pedido especial.</p>
Color	Verde (0300); Gris (0700)
Acabado	Mate (0-10)
Imprimante	Auto imprimante
Acabado	<p>Puede recubrirse con epóxicos, poliuretanos, acrílicos, siliconas para alta temperatura y otros, según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline.</p> <p>No requerido para ciertas exposiciones. Bajo ciertas condiciones, se requiere la técnica de aplicación de una capa niebla para minimizar el burbujeo de la siguiente capa.</p>
Temperatura de Servicio	<p><u>Sin acabado</u> Continua: 400°C (750°F) No-Continua: 427°C (800°F) <u>Con acabados resistentes a altas temperaturas</u> Continua: 538°C (1000°F) No-Continua: 649°C (1200°F)</p>
Espesor de Película Seca	<p>51 - 76 micrones (2 - 3 mils) por capa</p> <p>Un espesor de película seca de 6.0 mils (150 micrones) es aceptable .</p>
Contenido de Sólido(s)	<p>Por volumen 62.3% +/- 2%</p> <p>Medidos de acuerdo a ASTM D 2697.</p>
Contenido Total de Zinc en Película Seca	85% por peso.
Contenido de Zinc en Película Seca	Por peso 85%

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Rata de Rendimiento	(24.5 m ² /l a 25 micrones (1000 pies ² /gal a 1 mil) EPS 8.2 m ² /l a 75 micrones (333 ft ² /gal a 3 mils EPS) Medido de acuerdo con ASTM D 2697. Tenga en cuenta las pérdidas durante la mezcla y aplicación.
Valores COV	Como se suministra : EPA Method 24: 4.0 lbs./gal (479 g/l) Adelgazado con: 7 oz/gal con Thinner 21: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal con Thinner 26: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal con Thinner 33: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 8 oz/gal con Thinner 254: 4.2 lbs./gal (503 g/l) Estos son valores nominales.
Máxima Temperatura de Servicio	<u>Sin acabado</u> Continua: 400°C (750°F) No-Continua: 427°C (800°F) <u>Con acabados particulares resistentes a temperaturas altas:</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F)
Acabados	No es necesario para determinadas exposiciones. Puede recubrirse con Acrílicos a base de agua, Epóxicos, Poliuretanos, Siliconas para Alta Temperatura y otros recubrimientos recomendados por Carboline. Bajo ciertas condiciones, puede ser necesaria una capa de niebla para minimizar el burbujeo.

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 del recubrimiento.
Acero	No inmersión: SSPC-SP6 y obtenga un perfil de anclaje angular de 1.0-3.0 mil (25-75 micrones). Cuando utilice productos ignífugos, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos del producto ignífugo.

DATOS DE DESEMPEÑO

Todos los datos de prueba se generaron en condiciones de laboratorio. Los resultados de las pruebas de campo pueden variar.

Método de prueba	Sistema	Resultados
AASHTO M300 Inmersión Orificio de bala Parrafo 4.6.9	1 cpa. CZ11 sobre acero chorreado	Sin ampollas u oxidación del recubrimiento u oxidación del área de acero desnudo después de 650 horas. Inmersión en 5% de sodio
ASTM A-325 Co-eficiente de Dselizamiento	Acero chorreado 1 cpa. CZ 11 @6 mils (150 micrones)	0.68; cumple el requisito para la clasificación de Clase B
ASTM B117 Cámara Salina	1 capa CZ11 a 2 mils espesor de película seca sobre acero chorreado.	Sin oxidación y formación de ampollas por de laminación después de 43000 horas. Solamente 3 moderada presencia de sales de zinc sobre la superficie.
ASTM D3363 Dureza al lapiz	1 cpa. CZ11	Dureza al lapiz "2H"

Informes de prueba e información adicional disponible previa solicitud por escrito..

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla	Homogenice la base utilizando un agitador mecánico, luego agregue polvo de zinc y homogenice así: Vierta muy lentamente el polvo de zinc a la base premezclada, manteniendo agitación continua. Mezcle hasta que se encuentre libre de grumos, cuele la mezcla a través de una malla 30 mesh. Cernir el polvo de zinc previamente a través de una malla ayudará en el procedimiento de mezcla, al romper o atrapar los grumos del zinc seco. NO MEZCLE KITS (JUEGOS) INCOMPLETOS.
Diluyente (Adelgazador)	Se puede diluir hasta 5 oz / gal (4%) con Thinner 26 o 33 para ambiente y superficies cálidas. Para extremadamente cálido o ventoso las condiciones (arriba de 85 ° F / 29 ° C) pueden diluirse hasta 8 oz / gal (6%) con Thinner 254. En clima frío (menos de 40 ° F (4 ° C)), diluya hasta 7 oz / gal (6%) con Thinner 21. Uso de disolventes distintos de los suministrados o recomendado por Carboline puede afectar negativamente el rendimiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. El Thinner 216M (mientras no esté disponible en los EE. UU.) Se puede usar en Medio Oriente; pero su uso puede acortar la vida útil de la mezcla.
Relación	Kit x 1 Gal. - Parte A - .75 gal Kit x 1 Gal - Zinc Filler - 14.6lbs Kit x 5 Gal - Parte A - 3.75 gal Kit x 5 Gal - Zinc Filler - 73 lbs.
Vida útil de la Mezcla	8 horas a 24 °C (75 °F) y menos a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para usar.

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 de equipos. Mantenga el material bajo agitación suave y constante durante la aplicación. Si la aspersión se detiene durante más de 10 minutos, recircule el material que queda en la línea de pulverización. No deje imprimaciones mezcladas en las mangueras durante paradas de trabajo.
Equipo Convencional	Recipiente de presión (tipo marmita), equipado con agitador y con reguladores duales, manguera de material de mínimo 3/8" (0.95cms) de D.I. y con una longitud máxima de 15 metros; Boquilla de D.I. de 0.070 " (0.18 cms)y tapa de aire adecuada.
Aspersión Sin Aire (Airless)	Relación de Bomba: 30:1 (min.) Salida GPM : 3.0 (min.) Manguera de Material : 3/8" I.D. (min.) Boquilla: 0.019-0.023" Presión de Salida: 1500-2000 psi Tamaño Filtro: 60 mesh Se recomiendan empaques tipo PTFE que se consiguen con el fabricante de la bomba.
Brocha	Únicamente para retoques de áreas menores de 0,1 m2. Utilice brocha de cerda mediana y evite el repase.
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 (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°F)	95%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío, puede causar oxidación rápida del acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Curado para Segundas Manos & Acabado con 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 basan en un espesor de película seca de 3,0 a 4,0 mil (75 a 100 micrones). Mayor espesor de película, ventilación insuficiente y / o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían resultar en atrapamiento de solvente y fallas prematuras. Niveles de humedad por debajo del 50% requerirá de tiempos de curado más largos. Notas: El tiempo máximo de repintado es ilimitado. Debe tener una superficie limpia, seca y sin tiza, sales de zinc, etc. según las buenas prácticas de pintura típicas. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica. Además, el zinc suelto debe retirarse de la película curada frotando con alambre de malla de fibra de vidrio si: 1) El Carbozinc 11 se va a utilizar sin una capa superior para servicio de inmersión y la "absorción de zinc" podría ser perjudicial, o 2) Cuando la "pulverización seca / pulverización excesiva" sea evidente en la película curada y se aplicará la capa superior. Para curado acelerado o donde la humedad relativa es inferior al 40%, permita un curado ambiental inicial de 2 horas, seguido de rociar con agua potable limpia o vapor para mantener el revestimiento húmedo durante un mínimo de 8 horas. El revestimiento se considera que ha curado lo suficiente como para aplicar una capa superior y / o servicio de inmersión cuando el recubrimiento alcanza una dureza de lápiz "2H" según ASTM D3363 o una calificación mínima de 4 según ASTM D4752. Los intervalos de repintado pueden variar de los enumerados anteriormente cuando se utiliza debajo de productos ignífugos intumescentes. Consultar Carboline Servicio técnico para conocer los tiempos de curado recomendados antes de aplicar los productos intumescentes Carboline.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner 21 o alcohol isopropílico. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las notas de precaución en la hoja de datos y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para un trabajador.
Ventilación	Cuando se usa como revestimiento en tanques o en áreas confinadas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación, hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de prevenir la concentración de vapor de disolvente alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, se deben utilizar respiradores adecuados para el personal en todas las aplicaciones.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	Parte A: 12 meses a 75°F (24°C) Parte B: 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.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 1 Galón - 23 lbs (10 kg) Kit x 5 Galones - 113 lbs (51 kg)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	40° -100°F (4-38°C). Humedad Relativa 0-90%

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: 55°F (13°C) Zinc Filler: NA
Almacenamiento	Almacene en Interiores Este producto es base solvente y no se ve afectado por excursiones por debajo de estas temperaturas de almacenamiento publicadas, hasta – 12°C (10 ° F), durante no más de 14 días. Siempre inspeccione el producto antes de usarlo para asegurarse de que esté suave y homogéneo cuando se mezcla correctamente.

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.