

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Imprimante orgânica epóxi rica em zinco
Descrição	Primário de aço epóxi de zinco orgânico com baixo teor de COV, com características de cura rápida para a aplicação da camada de acabamento em aplicações de taller e requisitos de instalação rápida em obra. Carbozinc 859 tem menos de 359,5 g/l (3,0 libras/galão) de COV (diluído) e é amplamente utilizado em praticamente todos os mercados industriais.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Cumpre os critérios do ensaio do coeficiente de resistência ao deslizamento e fricção Classe B para uso em superfícies com deslizamento. • Cura rápida. • Seco para repintura em 30 minutos a 24°C (75 °F) e 50% de umidade relativa. • Cumpre com SSPC Paint 20 (Tipo II). • Curado a baixa temperatura até 2°C (35 °F). • Excelente aderência. • Protege contra a corrosão nas operações de corte do metal. • Primer aprovado para uso em obra que aplica bem por métodos de pulverização. • Excelente primer de retoque com trincha ou rolo para áreas pequenas. • Cumpre com VOC de acordo com a legislação AIM vigente. • Aprovado para MPI 20.
Cor	Verde (0300); cinza (0700).
Acabamento	Mate (0-10)
Primário	Auto primário
Espessura do filme seco	76 - 127 microns (3 - 5 mils) por camada Não se recomenda aplicar uma espessura superior a 250 µm (10.0 mils) por camada.
Teor total de zinco em filme seco	81% em peso
Volume de sólidos	Por Volume 66% +/- 2% Não se recomenda uma espessura de filme seco superior a 250 micras (10,0 mils) por camada
Redimento teórico	26.0 m ² /l at 25 microns (1059 ft ² /gal at 1.0 mils) 8.7 m ² /l at 75 microns (353 ft ² /gal at 3.0 mils) 5.2 m ² /l at 125 microns (212 ft ² /gal at 5.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : 326 g/l (2.72 lbs./gal) Thinner 2 : 374 g/l (13 oz/gal: 3.12 lbs./gal) Thinner 236 E : 326 g/l (13 oz/gal: 2.72 lbs./gal) Thinner 33 : 378 g/l (13 oz/gal: 3.15 lbs./gal) Estes são valores nominais. *Utilize Thinner 76 para projetos que requerem solventes não reativos fotoquímicos.
Resistência à temperatura seca	Em contínuo: 204°C (400°F) Não-contínuo: 218°C (425°F)

Carbozinc 859

FICHA DE PRODUTO



SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Acabamentos	Acrílicos, epóxis, poliuretanos e outros conforme recomendado pelo seu representante de vendas da Carboline. Sob certas condições, é necessária uma camada de pulverização fina para minimizar a formação de bolhas na camada superior.
--------------------	--

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral	As superfícies devem estar limpas e secas. Utilizar métodos para eliminar a sujidade, o pó, o óleo e todos os demais contaminantes que possam interferir com a adesão do revestimento.
Aço	ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6) com um perfil de rugosidade de 25-75 micras (1,0-3,0 mil). ISO 8501-1 St2 ou St3 (SSPC-SP2 ou SP3) com uma superfície rugosa para retoque.

DADOS DE DESEMPENHO

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Test Method	System	Results
Adesão ASTM D4541	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretano C. 859 / Epóxi/Poliuretano	A. 841 psi Pneumático B. 1.100 min. psi Pneumático C. 602 psi Elcometer
Coeficiente de deslizamento	Especificação do A-490 bolt spec. Carbozinc 859 ; 6 mil de película seca máxima 10% de diluição máxima	Cumprir com os requisitos da classificação B
Flexibilidade ASTM D522	A. 859 B. 859/Poliuretano	A. >6% B. >5%
Imersão ASTM D870	A. Carbozinc 859/Epóxi/Poliuretano Água Salina (5% cloreto de sódio) a 75°F, 30 dias B. 859 / Epóxi/Poliuretano; Água doce a 75°F durante 30 dias.	A e B sem oxidação na fenda e sem bolhas, nem amolecimento, nem descoloração em nenhum 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.

Mediante solicitação escrita, podem ser solicitados os resultados e qualquer informação adicional sobre os ensaios.

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Misturar energicamente a parte A por completo. Em seguida, peneirar lentamente o enchimento de zinco sob agitação. Misture a parte B separadamente e adicione-a lentamente à mistura. Verta a mistura através de uma peneira de malha de 30 mesh. NÃO REALIZAR MISTURAS PARCIAIS. Dica: Peneirar o pó de zinco através de uma peneira ajudará no processo de mistura ao quebrar ou prender os grumos de zinco secos.
Diluição	Normalmente não é necessário, mas pode-se diluir até 10% (13 oz/gala) com solvente Thinner 2, Thinner 76 ou Thinner 236E. Em condições de calor ou vento, pode-se diluir até 10% (13 oz/gala) com Thinner 33. O uso de diluentes diferentes dos fornecidos pela Carboline pode afetar negativamente o desempenho do produto e anular a garantia do produto, seja expressa ou implícita. O uso do solvente Carboline Thinner 236E para diluir este produto minimizará as emissões de HAP e VOC. Consulte o Serviço Técnico da Carboline para obter orientação.

MISTURA E DESBASTE

Relação de mistura	Parte A: 5,0 litros Parte B: 2,8 litros Componente de zinco: 3,5 litros
Vida de mezcla	4 horas a 24°C (75 °F) e menos a temperaturas mais altas. A vida útil termina quando o revestimento perde corpo e começa a descascar.

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Aplicação de Spray (Geral)	Os seguintes equipamentos de pulverização foram considerados adequados e estão disponíveis em fabricantes como Binks, DeVilbiss e Graco. Mantenha o material sob agitação leve durante a aplicação.
Pistola Convencional	Caldeira de pressão agitada equipada com reguladores duplos, mangueira de 9,53 mm (3/8") de diâmetro interno, bico de 1,8 mm (0,070") de diâmetro interno, e cabeça de ar apropriada.
Pistola sem ar	Relação da bomba: 30:1 (mín.) com agitador de cubo* Caudal de saída: 11,36 LPM (3,0) (mín.) Mangueiras: 9,53 mm (3/8") de diâmetro interno (mín.) Bico: 0,43-0,58 mm (0,017-0,023") Pressão de saída: 138-152 bar (2000-2200 psi) Tamanho do filtro: Malha 250 micras (60 mesh) * Recomenda-se e estão disponíveis anéis de teflon no fabricante da bomba
Thincha e rolo (Geral)	Apenas para retoques em áreas pequenas. Para áreas maiores, recomenda-se a aplicação por pulverização.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
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%

Os padrões da indústria são que as temperaturas do substrato sejam de 3°C (5 °F) acima do ponto de orvalho. Este produto simplesmente requer que a temperatura do substrato esteja acima do ponto de orvalho. A condensação devido a temperaturas do substrato abaixo do ponto de orvalho pode causar oxidação instantânea no aço preparado e interferir na adesão adequada ao substrato. É possível que sejam necessárias técnicas de aplicação especiais acima ou abaixo das condições normais de aplicação, que são as seguintes: material 16°C-29°C (60 °F-85 °F), superfície e ambiente 16°C-32°C (60 °F-90 °F) e humidade 0% - 90%.

Carbozinc 859

FICHA DE PRODUTO



CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Secar para manusear	Seco para revestir y acabamentos / Otros acabamentos
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

Esses tempos são baseados em uma espessura do filme seco de 75 micras (3,0 mil). Uma maior espessura do filme, ventilação insuficiente ou temperaturas mais frias exigirão tempos de cura mais longos e podem resultar na retenção de solventes e falhas prematuras.

O requisito geral é uma cura de 24 horas para aplicações de intumescente epóxico Carboline. O tempo máximo para repintura é ilimitado. Os intervalos de repintura podem variar dos listados anteriormente ao usar produtos intumescentes de proteção contra incêndios. Consulte o Serviço Técnico da Carboline para conhecer os tempos de cura recomendados antes de aplicar produtos intumescentes Carboline.

A superfície deve estar limpa e seca, sem pó esbranquiçado, sais de zinco, etc., de acordo com as práticas típicas de boa pintura. Consulte o Serviço Técnico da Carboline para obter informações específicas.

LIMPEZA E SEGURANÇA

Limpeza	Utilizar solvente Thinner 2 ou acetona. Em caso de derrame, absorver e descartar de acordo com as regulamentações locais aplicáveis.
Segurança	Leia e siga todas as declarações de precaução desta folha de dados do produto e da folha de dados de segurança deste produto. Utilize as precauções de segurança normais dos trabalhadores. As pessoas hipersensíveis devem usar roupa de proteção, luvas e creme de proteção no rosto, nas mãos e em todas as áreas expostas.
Ventilação	Quando utilizado em áreas fechadas, deve-se usar uma circulação de ar completa durante e após a aplicação até que a cobertura esteja curada. O sistema de ventilação deve ser capaz de evitar que a concentração de vapor do solvente atinja o limite inferior de explosão dos solventes utilizados. Além de garantir uma ventilação adequada, todo o pessoal da aplicação deve utilizar respiradores adequados. Este produto contém solventes inflamáveis. Mantenha-o afastado de faíscas e chamas abertas. Todos os equipamentos e instalações elétricas devem ser fabricados e conectados à terra de acordo com o Código Elétrico Nacional. Em áreas onde existem riscos de explosão, deve ser exigido aos trabalhadores que utilizem ferramentas não ferrosas e sapatos condutores que não produzam faíscas.

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade	Parte A: 36 meses a 24°C (75°F) Parte B: 24 meses a 24°C (75°F) Parte C: 24 meses a 24°C (75°F) *Vida útil: (vida útil real declarada) quando mantido nas condições de armazenamento recomendadas e em embalagens originais sem abrir.
Peso de envio (aproximado)	Parte A: 5,0 litros (6,55 kg) Parte B: 2,8 litros (2,46 kg) Parte C: 3,5 litros (25 kg)
Temperatura de Armazenamento & Humidade	4°-49°C (40° - 120°F) Armazenar em local interior Pode ser armazenado até -7°C (20 °F) por não mais de 30 dias 0-100% de humidade relativa

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Ponto de Inflamação (Setaflash) | Parte A: 9°C (49°F)
Parte B: 3°C (38°F)
Pó de zinco: NA

Armazenamento | Armazenar em interior.

WARRANTY

Tanto quanto é do nosso conhecimento, os dados técnicos aqui contidos são verdadeiros e exactos à data da publicação e estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. O utilizador deve contactar a Carboline para verificar a exatidão antes de especificar ou encomendar. Não é dada ou implícita qualquer garantia de exatidão. A Carboline garante que os nossos produtos estão isentos de defeitos de fabrico, de acordo com os procedimentos de controlo de qualidade aplicáveis da Carboline. ESTA GARANTIA NÃO É VÁLIDA QUANDO O PRODUTO NÃO FOR: (1) APLICADO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA CARBOLINE, E/OU (2) CORRECTAMENTE ARMAZENADO, CURADO E UTILIZADO EM CONDIÇÕES NORMAIS DE FUNCIONAMENTO. A Carboline não assume qualquer responsabilidade pela cobertura, desempenho, lesões ou danos resultantes da utilização do produto. Se este produto não funcionar conforme especificado após inspeção por um representante da Carboline durante o período de garantia, a única obrigação da Carboline, se houver, é substituir o(s) produto(s) Carboline comprovadamente defeituoso(s) ou reembolsar o preço de compra do(s) mesmo(s), a critério exclusivo da Carboline. A Carboline não será responsável por quaisquer outras perdas ou danos. Esta garantia exclui (1) mão de obra e custos de mão de obra para a aplicação ou remoção de qualquer produto, e (2) quaisquer danos incidentais ou consequentes, quer sejam baseados na violação da garantia expressa ou implícita, negligência, responsabilidade estrita ou qualquer outra teoria legal. A CARBOLINE NÃO OFERECE QUALQUER OUTRA GARANTIA DE QUALQUER TIPO, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM. Todas as marcas registadas acima referidas são propriedade da Carboline International Corporation, salvo indicação em contrário. O texto integral desta Ficha de Dados do Produto, bem como os documentos dela derivados, foram redigidos em inglês e, para efeitos legais, prevalece a versão inglesa.