

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación epoxi poliamida rica en zinc de dos componentes.
Descripción	Carbozinc 658 P es una imprimación epoxi rica en zinc orgánica con alto contenido de sólidos, para la protección del acero estructural en ambientes con exposición a la intemperie salina. Excelente como imprimación epoxi rica en zinc de mantenimiento o uso general sobre acero granallado. Se utiliza dentro de la industria, petroquímica de proceso, instalaciones en alta mar u otras industrias pesadas en entornos severos con capas de acabado adecuadas. Recomendado para aplicaciones en talleres donde se requiere un manejo y repintados rápidos.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Fácilmente aplicable. • Cura a bajas temperaturas, 2°C (35°F). • Película dura y resistente. • Buena flexibilidad. • Excelente resistencia a la abrasión.
Color	Gris-Verde
Acabado	Mate
Imprimación	Normalmente autoimprimante. Se puede aplicar sobre Carboweld 11 P.
Espesor de Película Seca	76 µm (3 mils) por capa
Sólidos en Volumen	En volumen: 56% ± 2%
Rendimientos Teóricos	5,25 m ² /Kg a 40 micras 2,80 m ² /Kg a 75 micras Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Contenido de Zinc en Peso	81 % ± 2 % en película seca.
Valores COV	En suministro: 350 g/l
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 110°C (230°F) No continuo: 82°C (180°F)
Capas de Acabado	Puede ser recubierto con epoxis, poliuretanos y otros según lo recomendado por el Servicio Técnico de Carboline.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del revestimiento.
Acero	ISO 8501-1 Sa 2 ½ (SSPC-SP 10) Perfil de rugosidad: 30-50 micras (1,5 – 2,0 mils)

Carbozinc 658P

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar con energía por separado, luego combinar y mezclar con potencia durante un mínimo de dos minutos. NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES. Tiempo de inducción de 5 minutos antes de su uso.
Dilución	Hasta un 25% en volumen, con disolvente Thinner 15. El uso de disolventes distintos de los suministrados por Carboline, puede afectar negativamente a la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.
Ratio	En peso: Parte A: 93 Parte B: 7
Vida Útil de la Mezcla	8 horas a 20°C más baja a temperatura más elevada. La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y comienza a descolgar.

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.

General	Este es un revestimiento con alto contenido de sólidos y puede requerir ajustes en las técnicas de pulverización. El espesor de la película húmeda se logra fácil y rápidamente. Los siguientes equipos de pulverización se han considerado adecuados y están disponibles en fabricantes como: Binks, DeVilbiss y Graco.
Aspersión Convencional	Calderín de presión con agitación equipado con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 9,53 mm (3/8") de diámetro interior, con una longitud máxima de 15 m, boquilla de fluido de 1,8 mm (0,070") de diámetro interno y tapa de aire adecuada.
Airless	Relación de la bomba: 30:1 Caudal de salida: 11,5 LPM (3,0 GPM) mín. Manguera de material: 9,53 mm (3/8") de diámetro interno mín. Boquilla: 0,43-0,53 mm (0,017-0,021") Presión de salida: 138-152 bar (2000-2200 psi) Tamaño del filtro: malla 60 mesh Se recomiendan las empaquetaduras de teflón y están disponibles en el fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	Recomendado para retoques, recorte de cordones de soldadura y áreas de difícil acceso.
Brocha	Usar una brocha de cerdas medianas.
Rodillo	No recomendado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	4°C (39°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	50°C (122°F)	45°C (113°F)	95%

La condensación debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación. No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea inferior a 3°C por encima del PUNTO DE ROCÍO.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Tiempo Mínimo para Repintado	Curado Final
2°C (36°F)	8 Horas	12 Horas
10°C (50°F)	6 Horas	8 Horas
24°C (75°F)	3 Horas	6 Horas
27°C (81°F)	2 Horas	4 Horas

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 75 micras (3 mils). Mayor espesor de película, ventilación insuficiente, alta humedad o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos y podrían resultar en atrapamiento de solventes y fallas prematuras.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar disolvente Thinner 2. En caso de derrames, absorber y disponer conforme a las regulaciones locales.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto (PDS) y de la hoja de seguridad (SDS) de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores. Las personas hipersensibles deben usar ropa, guantes y use crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Cuando se usa en áreas cerradas, 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 evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite inferior de explosión de los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o si no puede controlar los niveles, use un respirador aprobado por MSHA/NIOSH.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgase alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y zapatos conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A: 12 meses a 24 °C Parte B: 24 meses a 24 °C
Peso de Envío (Aproximado)	Parte A: 23,25 Kg Parte B: 1,75 Kg

Carbozinc 658P

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4° - 43 °C 0 - 95 % RH
--	---------------------------

Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 5 °C Parte B: 14 °C
---	---------------------------------

Almacenamiento	Almacenar en interior.
-----------------------	------------------------

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.