

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación de taller de silicato de zinc inorgánico autopolimerizable con zinc en versión pasta.
Descripción	Imprimación de silicato inorgánico de zinc soldable para la preconstrucción, utilizada en astilleros y talleres de construcción, Carboweld 11 P no afecta a la calidad, la velocidad de las operaciones de soldadura y corte. Certificado por la mayoría de los organismos de certificación. Póngase en contacto con el servicio técnico de Carboline para obtener más información.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Protege al menos 6 meses en ambientes atmosféricos de exposición. • Las salpicaduras de soldadura no se adhieren ni dañan el recubrimiento. • Se puede soldar tan rápida y fácilmente como el acero desnudo a velocidades de línea de producción sin pérdida de resistencia o consistencia de la soldadura. • Seco al tacto y para manejar en 3 a 5 minutos. • Aprobado por IMO MSC.215(82) como imprimación de taller para tanques de lastre en sistemas de pintado.
Color	Gris
Acabado	Mate
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	18 µm
Sólidos en Volumen	Por Volumen: 20 ± 2% Por Peso: 48 ± 2%
Contenido de Zinc en Película Seca	85% ± 1%
Rendimientos Teóricos	11.11 m ² /l at 18 µm Sin pérdidas en la mezcla y la aplicación
Valores COV	Envasado : 696 g/Ltr (5.81 lbs./gal) Thinner 21 : 718 g/Ltr (5.99 lbs./gal) Thinner 33 : 730 g/Ltr (6.09 lbs./gal) Son valores nominales.
Resistencia a Temp. Seca	<u>Sin recubrimiento:</u> Continuo: 400°C (750°F) Discontinuo: 430°C (800°F)
Limitaciones	No usar para servicio de inmersión y exposición a ácidos, álcalis o soluciones fuera del rango de pH de 5 a 10, sin el apropiado acabado.
Capas de Acabado	Puede ser recubierto con revestimientos epoxi, acrílicos, siliconas de alta temperatura y otros recomendados por el Servicio Técnico de Carboline. No aplicar pinturas con resinas saponificables.
Densidad	1,35 kg/l

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	La superficie debe estar limpia y seca. Emplear métodos adecuado para eliminar la suciedad, polvo, grasa y otros contaminantes que puedan interferir en la adherencia del revestimientos conforme con SSPC-SP1.
Acero	Chorro abrasivo cercano a metal blanco según ISO 8501-1 grado Sa 2½ mínimo para obtener un perfil de rugosidad de 9 a 15 micras (Ra). Para las partes de acero usadas en tanques de lastre según la resolución IMO MSC.215 (82) se requiere que la contaminación por sales solubles no exceda de la concentración equivalente de 50 mg/m ² de cloruros de sodio medido conforme ISO 8502-9. La cantidad del polvo no debe exceder el nivel 1 según ISO 8502-3 y los tamaños de partículas de 3, 4 o 5.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Agite la Parte A por separado, luego combine y mezcle con energía de la siguiente manera. Verter muy lentamente el vehículo premezclado en la pasta de zinc con agitación continua. Mezcle hasta que no quede grumos. Vierta la mezcla a través de un tamiz de malla 30. NO HACER MEZCLAS PARCIALES DEL CONJUNTO DE ENVASES SUMINISTRADOS.
Dilución	Normalmente no precisa, puede añadir disolvente hasta 5% en volumen, con Thinner n°33 para condiciones de calor o viento. Si hay tiempo frío por debajo de 16°C, disolver hasta 5% en volumen, con Thinner N°21. El uso de disolvente no suministrados por Carboline, puede afectar a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.
Ratio	<u>En peso:</u> Pasta de zinc (A): 55% Vehículo (B): 45%
Vida Útil de la Mezcla	36 horas a 20°C 18 horas a 30°C menor a temperaturas más altas. La vida de la mezcla del producto termina cuando se vuelve demasiado viscoso para usar.
Tiempo de Inducción	5 minutos

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	El equipo de pulverización siguiente es apropiado y esta disponibles para fabricantes tales como Binks, DeVilbiss and Graco. Mantener el material bajo agitación durante la aplicación. Si la pulverización para por más de 15 minutos, recircular el material que permanece en la línea de pulverización. No deje el producto mezclado en las mangueras durante las paradas de trabajo.
Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 3/8" de diámetro interior, boquilla de 0,70 diámetro interno y tapa de aire adecuada. Manguera de material de longitud máxima de 15 metros. Mantenga el calderín al mismo nivel que la aplicación.

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.

Airless	<p>Relación de la bomba: 30:1 (min.) *</p> <p>Salida: 11,5 l/min.</p> <p>Mangueras: 3/8" diámetro interno (min.)</p> <p>Boquilla: 0,017-0,021"</p> <p>Presión de salida: 100 - 140 bar (1500-2000 psi)</p> <p>Tamaño del filtro: Malla 60</p> <p>* Se recomienda el uso de empaquetaduras de PTFE (politetrafluoroetileno), disponibles a través del fabricante de la bomba.</p>
Brocha	Solo para retoques en áreas menores a 0,4 m ² . Emplear brocha de cerdas medianas y evitar repintado excesivo.
Rodillo	No recomendado

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	0°C (32°F)	0°C (32°F)	-15°C (5°F)	30%
Máximo	50°C (122°F)	50°C (122°F)	50°C (122°F)	95%

Este producto requiere que la temperatura del sustrato este por encima del punto de rocío. La temperatura por debajo del punto de rocío causa condensación con oxidación instantánea del acero preparado e interfiere en la adherencia al sustrato. Técnicas especiales de aplicación son requeridas por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Tiempo de Endurecimiento	No Pegajoso	Entre Capa y Capa
20°C (68°F)	10 Minutos	5 Minutos	24 Horas
40°C (104°F)	3 Minutos	60 Segundos	24 Horas

Estos tiempos están basados en un espesor de película seca de 18 µm y humedad relativa 70% mínimo.

Un espesor de película seca elevado, ventilación insuficiente o temperaturas más bajas requieren tiempos de curado más elevados y pueden dar como resultados la retención de disolventes y fallos prematuros. La humedad relativa por debajo de 50% requiere largos periodos de curado.

Notas: La aparición de sales en la superficie del recubrimiento de zinc son el resultado de una larga exposición al exterior y deber ser eliminadas previa a la aplicación de revestimientos adicionales.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Emplear disolvente Thinner #21 o Alcohol Isopropyl. En caso de derrame, absorber y eliminar según las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga las precauciones de esta ficha técnica y de la ficha de seguridad MSDS de este producto. Deben emplearse las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, manos y toda la superficie del cuerpo expuesta.

Carboweld 11P

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Cuando sea empleado como revestimiento de tanques o en espacios cerrados, se debe realizar la circulación de aire durante la aplicación y después de la misma hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de vapores de los disolventes alcance el límite de explosión inferior para los disolventes empleados. Además de procurar una ventilación adecuada, todo personal implicado debe utilizar las mascarillas apropiadas.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de las llamas y chispas. Todos los equipos e instalaciones deben estar conectadas a tierra conforme al código eléctrico nacional. En zonas donde existe peligro de explosión, los operarios deben usar herramientas no férricas, llevar calzado antiestático conductor y que no genere chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Vehículo: 12 meses a 24°C (75°F) Pasta de zinc: 12 meses a 24°C (75°F) Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4-43°C (40°-110°F) 0-100% Humedad Relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	<21°C
Almacenamiento	Almacenar en interior
Envase	Base: 16.5 Kg Pasta de zinc: 13.5 Kg

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.