

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación orgánica epoxi rica en zinc base disolvente
Descripción	Imprimación epoxi rica en zinc con alto contenido de sólidos para la protección contra la corrosión del acero estructural en entornos altamente corrosivos que incluyen instalaciones en alta mar (offshore), marino e industrial. Esta imprimación de bajo VOC y que cumple con HAP tiene características de curado rápido para la aplicación de capas posteriores en taller y rápida puesta en obra. Tiene una excelente adherencia y resistencia en los procesos de corte y es excelente para su uso como imprimación resistente a la corrosión para una variedad de aplicaciones.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Protege el acero galvánicamente • Excelentes propiedades de la aplicación • Cura a bajas temperaturas de hasta 2 °C (35°F) • Película dura y resistente a la abrasión • Amplio uso en entornos industriales o marinos severos • Norma SSPC Paint N° 20 Tipo II Nivel 1
Color	0300 (Verde)
Acabado	Mate
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	51 - 152 µm (2 - 6 mils) por capa No se recomienda un espesor de película seca superior a 200 micras (8,0 mils) por capa
Contenido Total de Zinc en Película Seca	85±1% en peso
Sólidos en Volumen	Por volumen 64% +/- 2%
Rendimiento Teórico	25.2 m ² /ltr at 25 µm (1027 ft ² /gal at 1.0 mils) 12.6 m ² /ltr at 50 µm (513 ft ² /gal at 2.0 mils) 4.2 m ² /ltr at 150 µm (171 ft ² /gal at 6.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Suministrado: 318 g/l (2.65 lbs/gal) Thinner 2 : 366 g/l (12.8 oz/gal: 3.05 lbs./gal) Thinner 33 : 370 g/l (12.8 oz/gal: 3.08 lbs./gal) Estos son valores nominales. *Utilice el diluyente Thinner 76 para proyectos que requieran disolventes no reactivos fotoquímicos.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 177°C (351°F) No continuo: 204°C (399°F)
Capas de Acabado	Se puede recubrir con epoxis, poliuretanos, acrílicos y otros según lo recomiende su representante de ventas de Carboline.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del recubrimiento.
----------------	---

Carbozinc 858 (3K)

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero | ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6) con un perfil de superficie de 25-75 micras (1.0-3.0 mil)
ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC-SP2 o SP3) para retoque.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Mezclar enérgicamente la parte A por completo. A continuación, tamizar lentamente la masilla de zinc bajo agitación. Mezcle la parte B por separado y agréguela lentamente a la mezcla. Vierta la mezcla a través de una malla de tamiz 30 mesh. **NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.**
Consejos: Tamizar el polvo de zinc a través de un tamiz ayudará en el proceso de mezcla al romper o atrapar los grumos de zinc secos.

Dilución | Normalmente no es necesario, pero se puede diluir hasta un 10% (12.8 oz/gal) con Thinner 2 o Thinner 76. En condiciones de calor o viento, se puede diluir hasta 10% (12.8 oz/gal) con Thinner 33. El uso de diluyentes distintos a los suministrados por Carboline puede afectar a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.

Ratio | Conjunto de .80 galones
Parte A: .354 galones
Parte B: .20 galones
Relleno de zinc: 14.6 libras
Kit de 4.00 galones
Parte A: 1.77 galones
Parte B: 1.0 galón
Relleno de zinc: 73 libras.

Vida Útil de la Mezcla | 4 horas a 24°C (75 °F) y menos a temperaturas más altas. 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.

Aplicación por Aspersión | Los siguientes equipos de pulverización se han considerado adecuados y están disponibles en los fabricantes de equipos. Mantenga el material bajo agitación leve durante la aplicación.

Aspersión Convencional | Calderín de presión agitado equipada con reguladores dobles, manguera de material mínimo de 9,53 mm (3/8") de diámetro interior, boquilla de 0,070" de diámetro interno y cabezal de aire apropiado.

Airless | Relación de la bomba: 30:1 (min.)*
Caudal de salida: 11,36 LPM (GPM 3.0) mínimo
Mangueras: 9,53 mm (3/8") de diámetro interno (mín.)
Boquilla: 0,43-0,58 mm (0,017-0,023")
Presión de salida: 138-152 bar (2000-2200 psi)
Tamaño del filtro: malla 60 mesh
* Se recomiendan y están disponibles empaquetaduras de PTFE en el fabricante de la bomba.

Brocha | Solo para áreas pequeñas y retoques. Use un cepillo de cerdas medianas y evite volver a repintar.

Rodillo | No recomendado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	50°C (122°F)	43°C (109°F)	95%

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato sean de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea 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.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Curado Final	Tiempo Mínimo para Repintado
2°C (36°F)	10 Horas	8 Horas
10°C (50°F)	6 Horas	5 Horas
24°C (75°F)	3 Horas	2 Horas
32°C (90°F)	1 Hora	1 Hora

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 75 micras (3 mils) y una humedad relativa del 50%. El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente, la alta humedad o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más largos y podrían resultar en atrapamiento de solventes y fallos prematuros. El secado al tacto a 24 °C (75 °F) es de 30 minutos.

Los productos de acabado específicos se pueden utilizar en un intervalo de repintado mucho más corto. Consulte a Carboline para obtener recomendaciones y resultados de los ensayos.

Repintado máximo: Ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca para la capa superior. El polvo blanquecino superficial "suelto" o las sales deben eliminarse de acuerdo con las buenas prácticas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use diluyente Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deséchelo de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto y de la ficha de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores.
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 del disolvente alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal de la aplicación debe utilizar respiradores adecuados.
Precaución	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo 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: Min. 24 meses a 24°C (75°F) Parte B: Min. 24 meses a 24°C (75°F) Relleno de zinc: 24 meses a 24°C (75°F)
-------------------------------	---

Carbozinc 858 (3K)

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Peso de Envío (Aproximado) | 10 kg (0.80 Gallon Kit - 22 lbs)
48 kg (4.00 Gallon Kit - 105 lbs)

Temperatura y Humedad de Almacenamiento | 4-43°C (40-110°F)
0-95% Humedad relativa

Punto de Inflamación (Setaflash) | Parte A: 14°C (58°F)
Parte B: 19°C (67°F)
Relleno de zinc: NA

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.