

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Inorgánico de zinc base solvente
Descripción	<p>Primario reconocido por su resistencia de largo plazo a la corrosión y que protege el acero galvánicamente en los entornos más agresivos. Carbozinc 11 ha sido el estándar de la industria para la protección de alto desempeño para estructuras de acero en todo el mundo.</p>
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple con los criterios de prueba de coeficiente de deslizamiento y fluencia de clase B para su uso en superficies irregulares. • Curado rápido. Seco para manipular en 45 minutos a 16°C (60°F) y 50% de humedad relativa. • Curado a baja temperatura a -18°C (0°F). • Alto contenido de zinc. • Cumple con los requisitos de la FDA. • El zinc suministrado cumple con la ASTM D520 (Tipo II)* • Cumple con el SSPC-Paint 20 Tipo I, Nivel 1 para contenido de zinc. • Excelente resistencia en ambientes salinos. • Puede aplicarse con equipo de aspersión convencional o airless estándar. • Cumple con las regulaciones de los compuestos orgánicos volátiles (VOC) en ciertas áreas. <p>*Tipo III disponible en pedido especial</p>
Color	Verde (0300); gris (0700)
Acabado	Mate
Imprimir con	No aplica para este producto
Espesor de película seca	<p>51 - 76 micras (2 - 3 milésimas) por capa</p> <p>No se recomienda exceder un espesor de película seca de 6,0 milésimas (150 micras). A espesores de entre 3 a 6 milésimas CZ 11 no presentará craqueo, para un óptimo desempeño se recomienda un espesor de película seca de 2-3 milésimas.</p>
Contenido de sólidos	<p>Por Volumen: 62% ± 2%</p> <p>Determinado de acuerdo con la ASTM D2697.</p>
Contenido total de cinc en películas secas	Por peso: 85%
Tasa de cobertura	<p>1000 ft²/gal a 1 milésimas (24.5 m²/l a 25 micras)</p> <p>333 ft² a 3 milésimas (8,2 m²/l a 75 micras)</p> <p>Determinado de acuerdo con la ASTM D2697. Considere pérdida durante la mezcla y aplicación.</p>
Valores de COV	<p>Como se suministra : Método 24 de la EPA: 4,0 lb/galón (479 g/l) Diluido</p> <p>Como se suministra. Método EPA 24: 4.0 lb./gal (479 g/l)</p> <p>7 oz/galón con Thinner 21: 4,1 lb/galón (492 g/l)</p> <p>5 oz/galón con Thinner 26: 4,1 lb/galón (492 g/l)</p> <p>5 oz/galón con Thinner 33: 4,1 lb/galón (492 g/l)</p> <p>8 oz//galón con Thinner 254: 4.2 lbs./gal (503 g/l)</p> <p>Estos son valores nominales.</p>

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Temperatura de servicio máxima	<u>Carbozinc 11 sin acabado:</u> Constante: 400°C (750°F) No constante: 427°C (800°F) <u>Carbozinc 11 con acabado de alta temperatura:</u> Constante: 538°C (1000°F) No constante: 649°C (1200°F)
Capas de acabado	Puede ser recubierta con epóxicos, poliuretanos, acrílicos, siliconas de altas temperaturas y otros recomendados por su representante de ventas Carboline. No se requiere acabado en ciertas exposiciones. Se debe sellar el Carbozinc 11 con una capa de rocío del acabado que se este utilizando, para minimizar la formación de burbujas.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee los métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pueda interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	<u>Atmosférico:</u> SSPC-SP6 y obtenga un perfil de anclaje angular de 1.0-3.0 milésimas (25-75 micras) (Referencia ASTM D4417)

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Camara salina ASTM B117	1 capa de CZ 11 a 2 milésimas de espesor seco sobre acero tratado	Sin oxidación, sin ampollamiento, sin fractura o delaminación después de 43,000 hrs. Solo salinidad moderada en la superficie
Coefficiente de deslizamiento ASTM A-325	Acero tratado 1 capa de CZ 11 a 6 milésimas (150 micras)	0.68; cumple con los requerimientos de la Clase B
Dureza al lápiz ASTM D3363	1 capa de CZ 11	Dureza al lápiz "2H"
Prueba Inmersión Orificio de Bala según párrafo 4.69 AASHTO M300	1 capa de CZ 11 sobre acero tratado con abrasivos a presión	Sin ampollamiento ni oxidación del recubrimiento u oxidación del área de acero descubierto, después de 650 hrs. Inmersión en cloruro de sodio al 5

Los informes de las pruebas e información adicional se encuentran disponibles bajo solicitud por escrito.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A, luego agregue lentamente el polvo de zinc a la parte A sin dejar de mezclar. Mezcle hasta que no haya grumos. Vierta la mezcla a través de un filtro malla 30. Se aconseja tamizar el zinc a través de la malla esto ayudará en el proceso de mezcla rompiendo o atrapando los grumos de zinc secos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES
-----------------	---

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución	Puede diluirse a hasta 5 oz/gal (4%) con Thinner 26 ó 33 para condiciones ambientales y superficies cálidas. Para condiciones cálidas por encima de los 85°F (29°C) o con demasiado viento, puede diluirse a hasta 8 oz/gal (6%) con Thinner 254. En temperaturas frescas por debajo de los 40°F (4°C), diluya hasta 7 oz/gal (6%) con Thinner 21. El uso de thinners distintos a los que proporciona o recomienda Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía de manera expresa o implícita.
Relación	<u>Kit de 1 galón</u> Parte A : 0,75 galones Parte B (Polvo de zinc) : 14,6 lbs <u>Kit de 5 galones</u> Parte A : 3,75 galones Parte B (Polvo de zinc):73 lbs
Vida útil	8 horas a 24°C (75°F) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para su uso.

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersion (General)	<p>Se ha determinado que el siguiente equipo aspersion es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes del equipo. Mantenga el material con agitación constante durante la aplicación. Si la aspersion se detiene por más de 10 minutos, redistribuya el material restante en la línea de aspersion, antes de iniciar con la aplicación.</p> <p>Si la aspersion se detendrá por más de 1 hora, no deje la mezcla en la manguera durante la suspensión del trabajo.</p>
Aspersion Convencional	Olla de presión con agitador, equipado con reguladores dobles, manguera de material de un D.I. mínimo de 3/8" y de longitud máxima de manguera 50 pies; boquilla de .070" de D.I. y tapa de aire adecuada.
Aspersion sin aire	<p>Tasa de bombeo: 30:1 (mín.) Salida de GPM: 3,0 (mín.) Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,019 a 0,023 pulgadas Presión de salida: 1500 a 2000 psi Tamaño del filtro: malla 60 Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
Brocha	Para retoque de áreas de menos de un pie cuadrado exclusivamente. Utilice brocha de cerdas medianas y evite pasar excesivamente la brocha.
Rodillo	No se recomienda.

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Máxima	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Este producto solamente requiere que la temperatura de sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación causada por temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede ocasionar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con una adhesión adecuada al sustrato. Se pueden requerir técnicas especiales de aplicación para condiciones por encima o por debajo de las normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar otra capa y capa final c/ otros acabados
-18°C (-0°F)	4 Horas	7 Dias
4°C (39°F)	1 Hora	48 Horas
16°C (61°F)	45 Minutos	24 Horas
27°C (81°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 milésimas (75 micras). Los espesores de película mayores, la ventilación insuficiente, las temperaturas más frías, requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura. Los niveles de humedad por debajo del 50% requerirán mayores tiempos de curado. **Notas:** El tiempo máximo para recubrir con un acabado es indefinido. La superficie debe estar seca, libre de "gis", sales de zinc como parte de las buenas prácticas de pintado. Consulte el Servicio Técnico Carboline para información específica. Debe eliminarse el zinc suelto de la película curada frotando con malla de fibra de vidrio si:

1) Carbozinc 11 se utiliza sin recubrimiento de acabado para servicio de inmersión y si encuentra sedimentos de zinc puede ser desfavorable

2) Cuando la sobreaspersión es evidente en la película curada, se necesita aplicar una capa de acabado.

Para **acelerar el curado o cuando la humedad relativa esté por debajo del 40%**, deje secar por 2 horas al ambiente, después de este tiempo cure con agua atomizada o vapor para mantener la superficie húmeda durante un mínimo de 8 horas y hasta que la superficie recubierta alcance una dureza de lápiz de "2H" según la norma ASTM D3363.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner 21 o alcohol isopropílico. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las leyes locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y en la hoja de seguridad del mismo, utilice equipo protector personal como se indica. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas.
Ventilación	Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta, hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. Todo el personal de aplicación debe utilizar respiradores adecuados.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A: 12 meses a 75°F (24°C) Parte B (Polvo de zinc): 24 meses a 75°F (24°C) *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los empaques originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4°C a 38°C (40°F a 100°F). 0 - 90% de humedad relativa
Almacenamiento	Almacenar en interiores. Este producto está hecho a base de solventes y no se afecta al transportarse por debajo de las temperaturas de almacenamiento indicadas en esta ficha técnica, hasta 10°F (-12°C), hasta no más de 14 días. Siempre supervise el producto antes de utilizarlo para asegurarse que esté sin grumos y homogéneo si se mezcla adecuadamente.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 1 galón - 23 lb (10 kg) Kit de 5 galones - 113 lb (51 kg)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: 55°F (13°C) Parte B (Polvo de Zinc): No aplica

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 COMERCIABILIDAD 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.