

**DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN**

<b>Tipo genérico</b>	Silicato Inorgánico de Zinc
<b>Designation</b>	<p><b>Este es un producto especializado de Carboline</b></p> <p>La producción mínima y precios se revisarán con el equipo de Norteamérica Póngase en contacto con su representante de ventas de Carboline para obtener más información.</p>
<b>Descripción</b>	<p>Es reconocido por su resistencia de largo plazo a la corrosión y que protege el acero galvánicamente en los entornos más agresivos. Por más de cinco décadas los primarios de la Serie de Carbozinc 11, han sido el estándar de alto desempeño de la industria, para la protección inorgánica de zinc, en estructuras de acero de todo el mundo. Carbozinc 11 FC es una fórmula de curado rápido, lo que permite tiempos de repintado superiores al promedio, es ideal para proyectos con agendas limitadas.</p>
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con los criterios de las pruebas de fluencia y coeficiente de deslizamiento Clase B para uso en superficies de contacto.</li> <li>• Curado rápido. Seco al tacto en 30 minutos a 24 °C (75 °F) y 60 % de humedad relativa</li> <li>• Puede repintarse en 4-5 horas a 24 °C (75 °F), con un mínimo del 60 % de humedad relativa</li> <li>• Alto contenido de zinc</li> <li>• Tolerante al agrietamiento al secarse (hasta 6 mils/150 micrones)</li> <li>• La textura suave y uniforme reduce la formación de burbujas en la capa superior</li> <li>• Cumple con los requisitos de la FDA en color gris</li> <li>• Excelente resistencia en ambientes salinos</li> <li>• Puede aplicarse con equipo de aspersión convencional o airless estándar.</li> <li>• Bajo contenido de HAP de 0,12 lb/gal sólido.</li> </ul>
<b>Color</b>	0300 (verde)
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Imprimir con</b>	Autoimprimante
<b>Temperatura de servicio</b>	<p><u>Sin recubrimiento</u> Continuo: 400°C (750°F) No constante: 427°C (800°F)</p> <p><u>Con recubrimientos de alta temperatura recomendados:</u> Continuo: 538°C (1000°F) No constante: 649°C (1200°F)</p>
<b>Espesor de película seca</b>	<p>51 - 76 micras (2 - 3 milésimas) por capa</p> <p>No exceda las 6,0 milésimas (152 micras)</p>
<b>Contenido de sólidos</b>	<p>Por volumen 62,3 % +/- 2 %</p> <p>Medido de acuerdo con ASTM D 2697.</p>
<b>Contenido total de cinc en películas secas</b>	Por peso: 85 %
<b>Tasa de cobertura</b>	<p>1000 pies<sup>2</sup> a 1 milésima (24,9 m<sup>2</sup>/l a 25 micras)</p> <p>Medido de acuerdo con ASTM D 2697. Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>

# Carbozinc 11 FC

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : Método EPA 24: 4,0 lb/gal (479 g/l)  Dilución: 7 oz/gal con Thinner 21: 4,1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal con Thinner 26: 4,1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal con Thinner 33: 4,1 lbs./gal (492 g/l) 8 oz/gal con Thinner 254: 4,0 lb/gal (507 g/l) Estos son valores nominales.
<b>Capas de acabado</b>	Se puede aplicar una capa de acabado con acrílicos, epóxicos, poliuretanos, y siliconas de altas temperaturas y otros recubrimientos recomendados por el servicio técnico de Carboline.  No es necesario, pero bajo ciertas condiciones puede ser necesario aplicar una capa de rocío del acabado que se este utilizando, para minimizar la formación de burbujas

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	<u>Atmosférico</u> : SSPC-SP6 y obtener un perfil de anclaje angular de 1,0-3,0 milésimas (25-75 micras)

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	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. <b>NO MEZCLE KITS PARCIALES.</b> 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.
<b>Dilución</b>	Puede diluirse hasta 5 oz/gal (4 %) con Thinner 26 o 33 para superficies a temperatura ambiente y cálidas. Para condiciones extremadamente cálidas o ventosas (por encima de 29°C/85°F), puede diluirse hasta 8 oz/gal (6 %) con Thinner 254. En ambientes fríos o de baja humedad (por debajo de 4 °C (40°F)), diluya hasta 7 oz/gal (6 %) con Thinner 21. El uso de thinners distintos a los suministrados por Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera expresa o implícita.
<b>Relación</b>	Kit de 1 Galón - Parte A - 0,75 gal Kit de 1 Galón - Zinc Filler - 14,6 lbs Kit de 5 Galones - Parte A - 3,75 gal Kit de 5 Galones - Zinc Filler - 73 lbs
<b>Vida útil</b>	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. Cualquier formación de capas que se produzca en la superficie del producto mezclado debe eliminarse y desecharse. Continúe usando el producto restante respetando la limitación de la vida útil.

## 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.

<b>Aplicación por aspersión (General)</b>	Se ha determinado que el siguiente equipo aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes del equipo. Mantenga el material con agitación constante durante la aplicación. Si la aspersión se detiene por más de 10 minutos, redistribuya el material restante en la línea de aspersión, antes de iniciar con la aplicación. Si la aspersión se va a detener, no deje la mezcla en la manguera durante la suspensión del trabajo.
<b>Aspersión Convencional</b>	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 0.070" de D.I. y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión sin aire</b>	Tasa de bombeo: 30:1 (mín.) Salida de GPM: 3,0 (mín.) Manguera: D.I de 3/8"(mín.) Tamaño de la boquilla: 0,019-0,023" Presión de salida: 1500-2000 Tamaño del filtro: 60 mallas Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
<b>Brocha</b>	Para retoque de áreas de menos de un pie cuadrado exclusivamente. Utilice brocha de cerdas medianas y evite pasar excesivamente la brocha.
<b>Rodillo</b>	No se recomienda.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	60%
Máxima	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

La humedad por debajo del 60 % prolongará los tiempos de curado, tanto para manipular como para aplicar la capa superior. La niebla de agua ayuda en el proceso de curado y puede acortar los tiempos de curado como se indica en el Programa de curado. 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.

# Carbozinc 11 FC

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final	Seca al tacto
4°C (40°F)	3 Horas	18 Horas	30 Minutos
16°C (60°F)	1 Hora	9 Horas	20 Minutos
24°C (75°F)	30 Minutos	4.5 Horas	10 Minutos
38°C (100°F)	15 Minutos	1.5 Horas	5 Minutos

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 2.0-3.0 milésimas (50-75 micras) con humedad relativa mínima de 60%. Los espesores de película mayores, ventilación insuficiente y/o temperaturas más frías, requerirán mayores tiempos de curado y pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura. La superficie estará lista para una capa de acabado cuando logre una clasificación mínima de 4 según la norma ASTM D4752. Los niveles de humedad por debajo del 60% 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 FC se utiliza sin recubrimiento de acabado para servicio de inmersión y si encuentra sedimentos de zinc puede ser desfavorable.

2) Cuando la sobreaspersión (niebla por aspersion) 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 60%, deje secar por 2 horas al ambiente, después de este tiempo cure con agua atomizada o vapor para mantener la superficie húmeda hasta que la superficie recubierta alcance una dureza de lápiz de "2H" según la norma ASTM D3363 o a una clasificación mínima de 4 según la norma ASTM D4752, medida de resistencia de primarios ricos en zinc por frote de solvente MEK

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar Thinner 21 o alcohol isopropílico. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las leyes locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	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.
<b>Ventilación</b>	Si se usa en revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de este 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

<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A: 6 meses a 24 °C (75 °F) Parte B: 24 meses a 24 °C (75 °F)  *Vida de almacenamiento: (vida de almacenamiento real) cuando se conserva en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los empaques originales sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	4-38°C (40°-100°F). 0-90% de humedad relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en Interiores
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 1 galón - 10 kg (23 lbs) Kit de 5 galones - 51 kg (113 lbs)

---

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

<b>Punto de ignición</b> <b>(Setaflash)</b>	Parte A: 14°C (58°F) Zinc Filler: N/A
--	--

## 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 COMERCIALIZACIÓN 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.