

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

| | |
|---|--|
| Tipo genérico | Primario inorgánico de zinc autocurante, base de agua. |
| Descripción | Primario inorgánico rico en zinc base de agua, que protege al acero de forma galvánica y de la corrosión bajo película. Cumple con las regulaciones de VOC y proporciona el desempeño demostrado de la tecnología de silicatos ricos en zinc. Pueden usarse diferentes tipos de acabado sobre el mismo. |
| Características | <ul style="list-style-type: none"> • Excelente protección contra la corrosión • Alta carga de zinc por pie cuadrado • Cero contenido de VOC • Buena resistencia a los residuos salinos • Curado rápido, manipulación rápida • Excelentes características de aplicación (menos probabilidad de taponamiento en la bomba o en la boquilla) |
| Color | Gris (0700) estándar. Verde (0300) y Rojo (0500) disponibles bajo pedido especial. |
| Acabado | Mate |
| Espesor de película seca | 19 - 32 micras (0.75 - 1.25 milésimas) por capa por capa con 50 lb. de zinc para aplicaciones en soldaduras. |
| Contenido de sólidos | Por peso 73% |
| Contenido de cinc por peso | 77 +/-1% |
| Valores de COV | Como se suministra : 0 |
| Limitaciones | No aplique otra capa con este mismo producto. |
| Capas de acabado | Puede ser recubierto con acrílicos dependiendo de la exposición y necesidades. (Es posible que se requiera aplicar una capa de rocío sobre el Carboweld 11 WB para evitar la formación de burbujas en la capa de acabado.) |
| Tasa de cobertura teórica de cinc inorgánico | 814 pies cuadrados a 1 milésima de pulgada de espesor de película seca (20.2 metros cuadrados por litro) Considere pérdida durante la mezcla y aplicación. |

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

| | |
|----------------|--|
| General | Retire completamente el aceite o la grasa presentes en la superficie que se va a recubrir de acuerdo con SSPC-SP1 o utilice Surface Cleaner 3 de Carboline (consulte las instrucciones del producto) |
| Acero | Utilice abrasivos a presión, limpieza según SSPC-SP6 como mínimo, con un perfil de anclaje angular de 0.5 a 1 mils (13-25 micras). Un perfil angular proporcionará una adhesión máxima. |

Carboweld 11 WB

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

| | |
|------------------|--|
| Mezclado | <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Kit de 4.34 Galones Parte A: 3.5 galones Polvo de Zinc: 50 lbs.</p> <p>Kit de 0.86 galones Parte A: 0.70 Gal Polvo de Zinc: 10 lbs.</p> <p>Nota: la Parte A del componente de la base líquida está identificado como Carbozinc 11 WB/ Carboweld 11 WB Base.</p> |
| Dilución | No se requiere normalmente, pero puede diluirse hasta 5% con agua potable limpia. |
| Vida útil | 8 horas a 75°F (24°C) y menor a mayor temperatura. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para usarse. |

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 aspersión (General) | Retire completamente el aceite o la grasa presentes en la superficie que se va a recubrir de acuerdo con SSPC-SP1 o utilice Surface Cleaner 3 de Carboline (consulte las instrucciones del producto) |
| Aspersión Convencional | La aspersión convencional es el método de aplicación recomendado para Carboweld 11 WB. Olla de presión, equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8" como mínimo, con un largo máximo de 50 pies, boquilla para líquido de un D.I. de 0.070" y tapa de aire adecuada. |
| Aspersión sin aire | Airless es aceptable si se pueden tolerar algunos detalles en el patrón de aspersión. Tasa de bombeo: 30:1 (mínimo)* Salida GPM: 3.0 (mínimo) Manguera: 3/8" de D.I. (mínimo) Tamaño de la boquilla: 0.017-0.019" Presión salida: 1750-2400 psi Tamaño del filtro: malla 60 *Se recomiendan empaques de teflón y se encuentran disponibles con el fabricante de la bomba. Antes de usar, limpie todo el equipo con Thinner 21 seguido de agua potable. Mantenga el material con agitación 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 detendrá por más de 1 hora, no deje la mezcla en la manguera durante la suspensión del trabajo. |
| Brocha y Rodillo (General) | Brocha solamente para retoque. Evite repasar la brocha de manera excesiva. No se recomienda el uso de rodillo. |

CONDICIONES DE APLICACIÓN

| Condición | Material | Superficie | Ambiente | Humedad |
|-----------|-------------|--------------|--------------|---------|
| Mínima | 10°C (50°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 30% |
| Máxima | 35°C (95°F) | 43°C (109°F) | 43°C (109°F) | 95% |

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debido a que las temperaturas del sustrato que se encuentran por debajo del punto de rocío pueden provocar una oxidación espontánea en el acero preparado e interferir en la adherencia adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

PROGRAMA DE CURADO

| Temp. de la superficie | Seco para manipular | Seco para aplicar otra capa y capa final c/ otros acabados |
|------------------------|---------------------|--|
| 24°C (75°F) | 5 Minutos | 18 Horas |

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 1 mils (25 micrones). Si el espesor de película es mayor o la ventilación es insuficiente o la humedad es alta o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir una falla prematura. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el mismo. Cualquier residuo salino de zinc que aparezca en la superficie como consecuencia de la exposición prolongada a la intemperie debe ser retirado antes de aplicar otros recubrimientos. **No aplique capa final con este mismo producto.**

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

| | |
|--------------------|--|
| Limpieza | Use agua potable. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las leyes locales aplicables. |
| Seguridad | Lea y siga las precauciones que se encuentran en la ficha técnica de este producto y en la hoja de seguridad del material. Siga las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas demasiado sensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en el rostro, manos y 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 la misma, 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 cualquiera de los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador aprobado por la MSHA/NIOSH. |

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

| | |
|--|--|
| Vida de almacenamiento | 18 meses a 75°F (24°C) 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 envases originales sin abrir. |
| Temperatura y humedad en almacenamiento | 40° -100°F (4-43°C) 0-90% Humedad Relativa |

Carboweld 11 WB

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

| | |
|-----------------------------------|---|
| | Almacene en interiores. EVITE CONGELAMIENTO. |
| Almacenamiento | <p>Carboweld 11 WB es un primario silicato alcalino rico en zinc, como en todos los primarios inorgánicos de zinc base de agua, pueden quedar rastros de alcalinidad dentro de su película después del curado.</p> <p>Este residuo alcalino puede ser dañino para la integridad del recubrimiento cuando el agua se acumula en la superficie. Utilice este recubrimiento para estructuras de acero que serán almacenadas en taller o transportadas, verifique que las estructuras no estén propensas a encharcamientos de agua, ya que los residuos alcalinos pueden concentrarse y resultar en altos valores de pH que disuelvan la película del recubrimiento. Se aconseja enjuagar con Surface Cleaner 3 de Carboline antes de aplicar un recubrimiento acabado.</p> |
| Peso de envío (Aproximado) | <p>Kit de 4.34 galones - 42 lbs.</p> <p>Kit de 0.86 galones- 50 lbs.</p> |

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.