Carbozinc 858 (3K)

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico orgánico rico en zinc, base solvente
Descripción	Primario epóxico con alto contenido de sólidos, a base de zinc que protege contra la corrosión del acero estructural en entornos altamente corrosivos, incluidos ambientes en alta mar, marinos e industriales. Este primario de bajo contenido de VOC y que cumple con las regulaciones HAP, brinda un curado rápido, que permite ofrecer una capacidad de respuesta rápida tanto en taller como en campo. Tiene una excelente adherencia y resistencia a desgastes, es excepcional como primario resistente a la corrosión para una variedad de aplicaciones.
Características	• Protege el acero galvánicamente • Tiene excelentes propiedades de aplicación • Cura a bajas temperaturas de hasta 2ºC (35°F) • Deja una película dura y resistente a la abrasión • Variedad de usos en entornos severos tanto industriales como marinos
Color	0300 (Verde)
Acabado	Mate
Imprimar con	Autoimprimante
Espesor de película seca	51 - 152 micras (2 - 6 milésimas) por capa No se recomienda un espesor de película seca superior a 200 micras (8,0 mils) por capa.
Contenido total de cinc en películas secas	84% en peso
Contenido de sólidos	Por volumen 64% +/- 2%
Contenido de cinc en películas secas	Por peso 84%
Tasa de cobertura teórica	25.2 m²/l a 25 micras (1027 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 12.6 m²/l a 50 micras (513 pies²/gal a 2.0 milésimas de pulgada) 4.2 m²/l a 150 micras (171 pies²/gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	**Como se suministra** : 2.65 lbs/gal (318 g/l) Thinner 2 : 12.8 oz/gal: 3.05 lbs./gal (366 g/l) Thinner 33 : 12.8 oz/gal: 3.08 lbs./gal (370 g/l) Estos son valores nominales. *Utilizar Thinner #76 para proyectos que requieran solventes que no sean fotoquímicamente reactivos.
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 177°C (351°F) No continuo: 204°C (399°F)
Capas de acabado	Puede aplicarse una capa de acabado con resinas epóxicas, poliuretanos, acrílicos y otros, según recomiende su representante de ventas de Carboline.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	SPC-SP6 con un perfil de anclaje de 1,0-3,0 mil (25-75 micras). SSPC-SP2 o SP3 para retoques.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcle por separado parte A luego agregue lentamente el relleno de Zinc sin dejar de mezclar. Mezcle por separado parte B y añádala lentamente a la mezcla (Parte A y Relleno de Zinc). NO MEZCLE KITS PARCIALES. **Consejo**: Se aconseja tamizar el zinc a través de la malla esto ayudará en el proceso de mezcla rompiendo y/o atrapando los grumos de zinc secos.
Dilución	Normalmente no es necesario, pero puede diluirse hasta 12,8 oz/gal (10%) con Thinner #2 o Thinner #76. En condiciones de calor o viento, puede diluirse hasta 12,8 oz/gal con Thinner #33. El uso de solventes que no sean los suministrados por Carboline puede afectar negativamente el desempeño del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícitamente.
Relación de Mezcla	Kit de 0.80 Gal Parte A: 0,354 galones Parte B: 0,20 galones Relleno de zinc: 14,6 lbs. Kit de 4.00 galones Parte A: 1.77 galones Parte B: 1.0 galón Relleno de Zinc: 73 lbs.
Vida útil	4 horas a 24°C (75°F) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y 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 aspersión (General)	Se ha determinado que el siguiente equipo aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes del equipo. Mantenga el material un poco agitado durante la aplicación.
Aspersión Convencional	lla de presión agitado equipado con reguladores dobles, manguera de material de un D.I. mínimo de 3/8”, boquilla de 0.070” de D.I. y tapa de aire adecuada.
Aspersión sin aire	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: 0,017 a 0,023 pulgadas Presión de salida: 2000 a 2200 psi Tamaño del filtro: malla 60 *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
Brocha	Solo para retoque de áreas pequeñas. Utilice brocha de cerdas medianas y evite pasar excesivamente la brocha.

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.

Rodillo	No recomendado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

Las normas de la industria exigen que la temperatura de sustrato se encuentre 3°C (5°F) 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 aplicar capa final	Curado final
2°C (35°F)	8 Horas	10 Horas
10°C (50°F)	5 Horas	6 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	3 Horas
32°C (90°F)	1 Hora	1 Hora

Estos tiempos se basan en una humedad relativa del 50% y un espesor de película seca de 3,0 mil (75 micras). Un espesor película mayor, una ventilación insuficiente o temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más largos y podrían provocar el atrapamiento de solvente y el fallo prematuro. El tiempo de secado al tacto a 24°C (75°F) es de 30 minutos.
Se pueden utilizar productos de acabado específicos en un intervalo de repintado mucho más corto. Consulte a Carboline para obtener recomendaciones y resultados de pruebas.
Recubrimiento máximo: Ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca para la capa final. La tiza o sales "sueltas" deben eliminarse de acuerdo con las buenas prácticas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner #2 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Leer y seguir todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto (PDS) y en la hoja de datos de seguridad del material (SDS) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales.
Ventilación	Cuando se utilice 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.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben revisarse y protegerse de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existan riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y lleven calzado conductor y que no produzca chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A, Parte B: 24 meses a 24°C (75°F) Min Zinc Filler: 24 meses a 24°C (75°F) *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) Cuando se mantiene en condiciones recomendadas de almacenamiento en contenedores originales sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	4°-43°C (40°– 110°F). 0-95% Humedad Relativa
Almacenamiento	Almacene en Interiores
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 0,80 galones - 22 libras (10 kg) Kit de 4,00 galones - 105 libras (48 kg)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: 14°C (58°F) Parts B: 19°C (67°F) Zinc Filler: NA

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.