

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Recubrimiento inorgánico de zinc silicato autocurante.
<b>Descripción</b>	Imprimante inorgánico de zinc soldable pre-construcción, sólo para uso en taller.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las soldaduras hechas sobre acero recubierto con Carboweld 11 se comportan igual que sobre el acero sin recubrir</li> <li>• Diseñado para proteger el acero durante la fase de construcción de proyectos en condiciones normales</li> <li>• Puede ser recubierto para protección adicional a largo plazo para exposiciones atmosféricas</li> <li>• Las salpicaduras de soldaduras no se adhieren o dañan el recubrimiento</li> <li>• Puede soldarse tan rápida y fácilmente como el acero desnudo a velocidades de producción sin pérdida de resistencia o consistencia en la soldadura.</li> <li>• Seca al tacto y puede manejarse en 3-5 minutos</li> <li>• Certificado como imprimación pre-construcción para construcciones Lloyds Register</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris (0700) Estándar
<b>Apariencia</b>	Mate (0 a 10) *Consulte con el Departamento Técnico de Carboline para obtener recubrimientos específicos apropiados para el servicio previsto.
<b>Espesor de Película Seca</b>	15 - 20 micrones (0.6 - 0.8 milipulgadas) in a single coat También son aceptables espesores hasta 37 micrones.
<b>Contenido de Sólidos</b>	En peso 48% Porcentaje total de zinc en película seca: 85% +/- 1%
<b>Rendimiento Teórico</b>	16.1 m <sup>2</sup> /l a 17 micrones
<b>Valores VOC</b>	<b>Según suministro:</b> 696 g/l Diluyente 21(20%): 718 g/l Diluyente 33(20%): 730 g/l  Estos son valores nominales.
<b>Limitaciones</b>	Para proyectos con fases de construcción extendidas consulte con el Servicio Técnico de Carboline por imprimantes más apropiados. <b>Sólo para uso en taller.</b>

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>General</b>	Remover todo aceite o grasa de la superficie a recubrir con Diluyente C2 o Limpiador de Superficie 3 (Ver Manual de Limpieza de Superficie 3) de acuerdo con SSPC-SP1.
<b>Acero</b>	Realizar chorreado abrasivo para alcanzar un perfil angular de 25 a 35 micrones para la mayoría de las aplicaciones. Donde se utilicen recubrimientos de mayor espesor, se recomienda un perfil de 35 a 65 micrones. <b>Servicio:</b> <b>Inmersión:</b> (ver Limitaciones) SSPC-SP10 <b>No Inmersión:</b> SSPC-SP6.

# Carboweld 11

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>Datos de Soldadura</b>	Automático – Carboweld 11 aplicado en el espesor recomendado puede ser soldado a una velocidad de hasta 1,22 m por minuto. Esto depende del espesor de la placa y del tamaño del cordón. Esto incluye los siguientes procesos: 1) Arco sumergido 2) Núcleo fundente 3) de arco corto y 4) arco bajo gas inerte (MIG)
---------------------------	--

### MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Mezcla</b>	Homogeneizar la base, a continuación mezclar ambos componentes añadiendo el polvo de zinc poco a poco sobre la base mientras se agita continuamente. Agitar hasta que la mezcla se encuentre libre de grumos. Pasar por tamiz malla 30. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Seguir mezclando suavemente durante la aplicación.
<b>Dilución</b>	Normalmente no se requiere, pero en tiempo frío puede diluirse hasta un 12% en volumen con Diluyente C21 (debajo de 4°C). Para tiempo caluroso o ventoso usar Diluyente C33 hasta 12%. El uso de diluyentes no suministrados o aprobados por Carboline puede afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.
<b>Relación de Mezcla</b>	<b>Kit 4 Lts</b> Parte A (Base): 3.67 Lts (lata incompleta) Parte B (Polvo de Zinc): 0.33 Lts (2,3 kg) <b>Kit 20 Lts</b> Parte A (Base): 18,37 Lts (lata incompleta) Parte B (Polvo de Zinc): 1,63 Lts (11,5 kg)
<b>Vida Útil de la mezcla</b>	48 horas a 24°C y menos tiempo a temperaturas más elevadas. La vida útil termina cuando el material se vuelve muy viscoso para su uso.

### EQUIPOS 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>	Los siguientes equipos de aspersión son apropiados y están disponibles en fabricantes como Blinks, DeVilbiss y Graco. Mantenga el material en agitación continua suave durante la aplicación. Si la aplicación se detiene por más de 15 minutos recircule el material remanente en la línea de esperado.
<b>Convencional</b>	Tacho a presión con reguladores duales, agitador, manguera de 3/8" D.I. mínimo, manguera para material de 15 metros longitud máxima, boquilla fluido .070" D.I y apropiado cabezal de aire. Mantener el tacho al mismo nivel de la aplicación.
<b>Aspersión sin Aire</b>	Relación bomba 30:1(min.)* Salida GPM 3.0 (min.) Manguera Material 3/8" D.I. (min.) Tamaño boquilla .019" a .023" Presión Salida 1500-2000 PSI Malla filtro 60 mesh *Se recomienda empaquetaduras de teflón disponibles para cada fabricante.
<b>Brocha</b>	Sólo para pequeños retoques en áreas menores a 0.1 m <sup>2</sup> . Usar brochas de cerda natural mediana, evite varias pasadas.
<b>Rodillo</b>	<b><u>NO APLICAR CON RODILLO</u></b>

## 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 (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°F)	95%

Este producto requiere simplemente que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación debido a temperaturas de sustrato por debajo del punto de rocío puede causar "flash rust" en el acero preparado e interferir con la apropiada adherencia al sustrato. Pueden requerirse técnicas especiales de aplicación sobre o bajo condiciones normales de aplicación.

## TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Curado final general
-18°C (-0°F)	2 Horas	5 Días
4°C (40°F)	40 Minutos	12 Horas
16°C (60°F)	15 Minutos	6 Horas
27°C (80°F)	5 Minutos	4 Horas
38°C (100°F)	3 Minutos	2 Horas

Los tiempos de secado están basados en 20-40 µm de espesor de película seca. Espesores mayores, ventilación insuficiente o temperaturas más bajas pueden requerir de tiempos de curado más largos y puede causar retención del solvente y fallas prematuras. Para aplicaciones en taller o si la humedad relativa es muy baja, el tiempo de curado puede ser reducido aumentando la humedad relativa por vapor o pulverización de agua en la superficie recubierta luego de un tiempo de secado inicial de 1 hora a 24°C.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Usar Diluyente C21 o Isopropanol. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales vigentes.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en la Ficha Técnica y en la Hoja de Seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales. Personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes; debe aplicarse crema protectora en la cara, manos y áreas de la piel expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se aplica en interior de tanques o en áreas confinadas, debe usar ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener capacidad de prevenir la concentración de vapores de solvente para alcanzar el límite menor de explosión de los solventes. El usuario debe testear y monitorear los niveles de exposición y asegurar que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o si no puede monitorear los niveles, use respiradores aprobados MSHA/NIOSH.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A: 6 meses a 24°C Parte B: 24 meses a 24°C  *Vida útil en envase: Válida si los envases son los originales, están sin abrir y se almacenan bajo las condiciones recomendadas.
<b>Temperatura de Almacenamiento y Humedad</b>	4° - 43°C 0-90% Humedad relativa

# Carboweld 11

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.
<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit de 4 Lts. - 7 kg Kit de 20 Lts. - 37 kg
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Base: 11°C

### 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.