

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Recubrimiento inorgánico de zinc silicato autocurante.
Descripción	Imprimante inorgánico de zinc soldable pre-construcción, sólo para uso en taller.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Las soldaduras hechas sobre acero recubierto con Carboweld 11 se comportan igual que sobre el acero sin recubrir • Diseñado para proteger el acero durante la fase de construcción de proyectos en condiciones normales • Puede ser recubierto para protección adicional a largo plazo para exposiciones atmosféricas • Las salpicaduras de soldaduras no se adhieren o dañan el recubrimiento • Puede soldarse tan rápida y fácilmente como el acero desnudo a velocidades de producción sin pérdida de resistencia o consistencia en la soldadura. • Seca el tacto y puede manejarse en 3-5 minutos • Certificado como imprimación pre-construcción para construcciones Lloyds Register
Color	Gris (J700) Estándar
Apariencia	<p>Mate (0 a 10)</p> <p>*Consulte con el Departamento Técnico de Carboline para obtener recubrimientos específicos apropiados para el servicio previsto.</p>
Espesor de Película Seca	<p>15 - 20 micrones (0.6 - 0.8 milipulgadas) in a single coat</p> <p>También son aceptables espesores hasta 37 micrones.</p>
Contenido de Sólidos	<p>En peso 48%</p> <p>Porcentaje total de zinc en película seca: 85% +/- 1%</p>
Rendimiento Teórico	16.1 m ² /l a 17 micrones
Valores VOC	<p>Según suministro: 638 g/l</p> <p>Estos son valores nominales.</p>
Limitaciones	Para proyectos con fases de construcción extendidas consulte con el Servicio Técnico de Carboline por imprimantes más apropiados. Sólo para uso en taller.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General	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.
Acero	<p>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.</p> <p>Servicio: Inmersión: (ver Limitaciones) SSPC-SP10 No Inmersión: SSPC-SP6.</p>

Carboweld 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Datos de Soldadura	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

Mezcla	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.
Dilución	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.
Relación de Mezcla	Kit 4 Lts Parte A (Base): 3.67 Lts (lata incompleta) Parte B (Polvo de Zinc): 0.33 Lts (2,3 kg) Kit 20 Lts Parte A (Base): 18,37 Lts (lata incompleta) Parte B (Polvo de Zinc): 1,63 Lts (11,5 kg)
Vida Útil de la mezcla	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.

Aplicación por Aspersión (General)	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.
Convencional	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.
Aspersión sin Aire	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.
Brocha	Sólo para pequeños retoques en áreas menores a 0.1 m ² . Usar brochas de cerda natural mediana, evite varias pasadas.
Rodillo	<u>NO APLICAR CON RODILLO</u>

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

Limpieza	Usar Diluyente C21 o Isopropanol. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales vigentes.
Seguridad	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.
Ventilación	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

Vida Útil en Envase	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.
Temperatura de Almacenamiento y Humedad	4° - 43°C 0-90% Humedad relativa

Carboweld 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

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

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.