

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Inorgánico de Zinc Base Solvente
Descripción	<p>Imprimante de resistencia comprobada en el tiempo a la corrosión, que protege al acero galvánicamente en los ambientes más agresivos. Por más de 5 décadas, Carbozinc 11 ha sido el estándar de la industria para la protección de alto desempeño de inorgánicos de zinc en estructuras de acero por todo el mundo.</p>
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple la Clase B del coeficiente de deslizamiento y criterio de prueba de deslizamiento para su uso en superficies de unión • Rápido curado. Secado para manejo en 45 minutos a 16°C y 50% HRA. • Cura a baja temperatura hasta -18°C • Alta carga de zinc • Cumple con los requerimientos de FDA en color gris • El zinc suministrado cumple con ASTM D520 (Tipo II)* • Cumple con SSPC Paint 20 Tipo I, Nivel 1 para contenido de zinc • Muy buena resistencia al salitre • Puede ser aplicado con equipo de pulverización airless o convencional • Cumple con el VOC en varias áreas • MPI #19 Aprobado <p>*El polvo de zinc tipo III está disponible por pedido especial.</p>
Color	Verde (0300);Gris (0700)
Apariencia	Mate (0 a 10)
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	<p>51 - 76 micrones (2 - 3 milipulgadas) por capa</p> <p>No se recomienda aplicar en espesores de más de 150 µm.</p>
Contenido de Sólidos	<p>Por volumen 62.3% ± 2%</p> <p>Medido de acuerdo con ASTM D 2697.</p>
Contenido de Zinc en Películas Secas	En peso 85% ± 2%
Tasa de Cobertura	<p>24,5 m²/l a 25 µm. EPS</p> <p>8,2 m²/l a 75 µm. EPS</p> <p>Medido de acuerdo con ASTM D 2697. Calcule pérdidas en mezcla y aplicación.</p>
Valores VOC	<p>Según suministro: EPA Método 24: 479 g/l.</p> <p>Dilución:</p> <p>6% Diluyente C21: 492 g/l</p> <p>4% Diluyente C26: 492 g/l</p> <p>4% Diluyente C33: 492 g/l</p> <p>6% Diluyente C254: 503 g/l</p> <p>Estos valores son nominales.</p>

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Temperatura de Servicio Máxima	<u>Sin recubrir</u> Continua: 400°C No-Continua: 427°C <u>Con los acabados recomendados de silicona:</u> Continua: 540°C No-Continua: 650°C
Acabado	No requerido para ciertas exposiciones. Puede ser recubierto con Acrílicos de Base Agua, Epóxis, Poliuretanos, Siliconas para Altas-Temperaturas y otros según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline. Bajo ciertas condiciones, una capa de niebla mist-coat se requiere para reducir al mínimo el burbujeo del acabado.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee los métodos adecuados para remover suciedad, polvo, grasas y otros contaminantes que puedan interferir en la adhesión de recubrimiento.
Acero	<u>No Inmersión:</u> SSPC-SP6 con perfil de rugosidad de 25-75µm (Referencia ASTM D4417) Cuando se utiliza con productos de protección contra fuego, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos de este producto.

DATOS DE DESEMPEÑO

Todos los datos de ensayos aquí indicados se generaron bajo condiciones de laboratorio. Los resultados de los ensayos en campo pueden variar respecto a estos.

Método de prueba	Sistema	Resultados
AASHTO M300 Inmersión de Boquete Blindado Párrafo 4.6.9	1 mano de CZ11 sobre acero arenado	Sin ampollamiento de la pintura u oxidación del acero desnudo luego de 650 horas de inmersión en 5% de cloruro de sodio
ASTM A-325 Coeficiente de Deslizamiento	Acero arenado 1 mano de CZ11 150 µm	0.68; cumple con requerimientos para Clase B
ASTM B117 Niebla Salina	1 mano de CZ11 de 50 µm espesor de película seca sobre acero arenado	Sin oxidación, ampollamiento, cuarteado o delaminación después de 43000 horas. Moderada salinidad sobre la superficie solamente
ASTM D3363 Dureza de Lápiz	1 mano de CZ11	Dureza Lápiz "2H"

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla	Mezclar la base, luego combine y mezcle como sigue. Vierta el polvo de zinc muy lentamente en la base premezclada con agitación continua. Mézclese hasta que esté libre de grumos. Vierta la mezcla a través de un tamiz malla 30. Tamizar el zinc a través de una malla ayudará en el proceso de mezcla mediante la ruptura o captura de grumos de zinc secos. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
---------------	---

MEZCLA Y DILUCIÓN

Dilución	Puede diluirse hasta 4% con Diluyente C33 para superficies a temperatura ambiente o cálidas. Para condiciones extremadamente cálidas o ventosas (por encima de 29°C) se puede diluir hasta 10% con Diluyente 21. En temperaturas frías (por debajo de los 4°C), diluir hasta 10% con Diluyente C21. El diluyente debe agregarse de acuerdo con las regulaciones locales de VOC. El uso de diluyentes no suministrados por Carboline pueden afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita.
Relación de Mezcla	1 kg Parte A (líquido) Mezcla en Peso 2,16 Kg Parte B (polvo)
Vida Útil de la mezcla	8 horas a 24°C y menos tiempo a temperaturas más elevadas. La vida útil termina cuando la pintura comienza a estar viscosa 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 específicos. Mantenga el material en agitación suave durante la aplicación. Si la aplicación se detiene por más de 10 minutos, recircule el material remanente en la manguera. No deje material preparado en la misma durante las paradas.
Convencional	Marmita de presión con agitación continua y doble reguladores. Manguera de D.I. 3/8" min. Largo máx 18m. Pico de fluido D.I 0.07" y apropiado cabezal de aire.
Aspersión sin Aire	Relación bomba: 30:1 (mínimo) Salida GPM: 3.0 (mínimo) Manguera Material: 3/8" D.I. (mínimo) Tamaño boquilla : 0.019" - 0.023" Salida PSI: 1500-2000 Malla filtro: 60 mesh Se recomiendan empaquetaduras en teflón y están disponibles por el fabricante.
Brocha	Únicamente para retoques en áreas menores a 0,09 m ² . Use brocha de cerda natural mediana, evite hacer varias pasadas.
Rodillo	No recomendado.

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 que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a que la temperatura del sustrato esté por debajo del punto de rocío puede causar flash rusting sobre el acero arenado y esto interfiere con la adecuada adhesión al sustrato. Técnicas especiales de aplicación debe ser usada para condiciones encima o debajo de las condiciones normales.

Carbozinc 11

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final
-18°C (-0°F)	NR	4 Horas	7 Dias
4°C (39°F)	4 Dias	1 Hora	48 Horas
16°C (61°F)	3 Dias	45 Minutos	24 Horas
27°C (81°F)	2 Dias	45 Minutos	18 Horas
38°C (100°F)	36 Horas	15 Minutos	16 Horas

Los tiempos están basados en 75-100 micrones espesor de película seca. Altos espesores, ventilación insuficiente o temperaturas bajas pueden requerir de tiempos de curado más largos y puede resultar en entrapamiento del solvente y fallas prematuras. Los niveles de humedad debajo del 50% requerirán tiempos de curado más largos. **Notas:** El tiempo máximo de repintado es ilimitado. La superficie debe estar limpia, seca y libre de tiza, sales de zinc, etc para las buenas prácticas de pintado típicas. Consulte al Servicio Técnico de Carboline por información específica. También, el zinc flojo se debe quitar de la película curada frotando con cepillo de fibra de vidrio si: 1) el Carbozinc 11 es utilizado sin ninguna capa adicional en servicio de inmersión puede ocurrir deterioro en la capa superficial del mismo o migración del zinc al líquido contenido, o 2) cuando se pulveriza en seco o se sobrepulveriza y es evidente en la película curada y en el acabado aplicado. Para **acelerar el curado o donde la humedad relativa esta debajo del 40%**, permita un curado inicial en el ambiente de 2 horas. Siga el curado de 2 horas con niebla de agua o vapor para mantener la superficie húmeda por un mínimo de 8 horas, hasta que la superficie pintada alcance una dureza del lápiz "2H" por ASTM D3363 o una calificación mínima de 4 según ASTM D4752.

Los intervalos de repintado pueden variar de los enumerados anteriormente cuando se usan bajo productos de protección pasiva contra fuego intumescentes. Consulte el servicio técnico de Carboline para conocer los tiempos de curado recomendados antes de aplicarlos.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Diluyente C33 o alcohol isopropílico. En caso de que haya derramamiento, absorba y disponga de acuerdo con regulaciones aplicables locales.
Seguridad	Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en las Fichas técnica y en las Hojas de Seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales.
Ventilación	Cuando es usado para interior de tanques y en áreas confinadas, debe haber ventilación forzada durante y luego de la aplicación y el 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. Adicionalmente para asegurar la adecuada ventilación, todo el personal debe usar respiradores apropiados.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Envasado	Parte A: Kit 4 Lts - Balde plástico: 3 Lts.* Parte A: Kit 20 Lts - Lata 15 Lts.* *Latas incompletas Parte B: Kit 4 Lts - 7 Kgs. Parte B: Kit 20 Lts - 35 Kgs.
Vida Útil en Envase	Parte A: 12 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	4-38°C 0-90% Humedad Relativa

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Almacenamiento	Almacenar en interiores. Este producto es de base solvente y no se ve afectado por excursiones por debajo de estas temperaturas de almacenamiento publicadas, hasta -12°C, por una duración de no más de 14 días. Siempre inspeccione el producto antes de usarlo para asegurarse de que sea suave y homogéneo cuando se mezcle adecuadamente
Peso de Embarque (Aproximado)	Kit de 4 Lts: 10.24 Kg Kit de 20 Lts: 51.2 Kg
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 13°C Polvo de zinc: 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.