

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi Rico en Zinc Orgánico
<b>Descripción</b>	Imprimante epoxi rico en zinc orgánico con bajo contenido de VOC y curado extremadamente rápido para aplicaciones en taller y agilidad de reparaciones en campo. Carbozinc 859 tiene menos de 359.5 g/l de VOC (diluido) y es usado extensivamente en prácticamente todos los mercados industriales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con los criterios de prueba de fluencia y coeficiente de deslizamiento de Clase B para su uso en superficies de contacto</li> <li>• Rápido curado. Seco para repintar en 30 minutos a 24°C y 50% humedad relativa.</li> <li>• Cumple con SSPC Paint 20 (tipo II)</li> <li>• Cura a baja temperatura hasta 2°C.</li> <li>• Excelente adherencia</li> <li>• Protege contra corrosión bajo corte.</li> <li>• Imprimante probado en campo que se aplica bien por métodos de pulverización</li> <li>• Excelente imprimante para retoques con brocha o rodillo para pequeñas áreas.</li> <li>• Cumple VOC de acuerdo a las regulaciones AIM actuales</li> </ul>
<b>Color</b>	Verde (0300); Gris (0700)
<b>Apariencia</b>	Mate (0 a 10)
<b>Imprimación</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de Película Seca</b>	76 - 127 micrones (3 - 5 milipulgadas) por capa No se recomiendan excesos de película seca a 250 micrones en una capa.
<b>Contenido de Sólidos</b>	En volumen: 66% ± 2% Aprobado de acuerdo a ASTM D2697
<b>Contenido Total de Zinc en Películas Secas</b>	Por peso: 81%
<b>Rendimiento Teórico</b>	26 m <sup>2</sup> /l a 25 micrones 8.7 m <sup>2</sup> /l a 75 micrones 5.2 m <sup>2</sup> /l a 125 micrones Calcule pérdidas en la mezcla y aplicación.
<b>Valores VOC</b>	<b>Según suministro:</b> 326 g/l Diluido con: Diluyente C2(10%): 374 g/l Diluyente 236 E (10%): 326 g/l Diluyente C33(10%): 378 g/l  Estos son valores nominales. *Use Diluyente C76 para proyectos que requieran de diluyentes reactivos no fotoquímicos.
<b>Resistencia a la Temperatura en Seco</b>	Continuo: 204°C (400°F) No Continuo: 218°C (425°F)

# Carbozinc 859

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Acabado</b>	Acrílicos, epoxis, poliuretanos y otros recomendados por un representante de Carboline
	En algunas ocasiones es necesario aplicar una capa ligera para minimizar la formación de burbujas en el acabado.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee el método adecuado para remover suciedad, polvo, grasas y otros contaminantes que puedan interferir en la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	SSPC-SP6 perfil de anclaje: 25 a 75 micrones SSPC-SP2 o SP3 para retoques sobre una superficie rugosa.
	Cuando se utiliza con productos de protección pasiva 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
ASTM D2794 Impacto	A. 859 B. 859/ Poliuretano Directo (intrusión), inch-pounds, sobre acero de 1/8" steel con equipo Gardner Impact Tester	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adhesión	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretano C. 859 / Epoxi/Poliuretano	A. 841 psi Neumático B. 1,100 min. psi Neumático C. 602 psi Elcometer
ASTM D522 Flexibilidad	A. 859 B. 859/Poliuretano	A. >6% B. >5%
ASTM D970 Inmersión	A. Carbozinc 859/Epoxi/ Poliuretano Agua salada (5% cloruro de sodio) a 24°C y 30 días. B. 859 / Epoxi / Poliuretano Agua fresca a 24°C, 30 días	A & B sin óxido en el corte; y sin ampollamiento, ablandamiento o decoloración en ambos ambientes.
Coefficiente deslizamiento	Carbozinc 859 A-490; 6 mils (150µm) espesor seco máximo 10% diluido	Cumple Requerimiento Clase B

Los reportes de pruebas y otros datos están disponibles bajo requerimiento escrito.

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Mezcla</b>	Mezcle primero la parte A completamente. Luego lentamente tamice el polvo de zinc mientras agita. Mezcle la parte B separadamente y agregue lentamente en la mezcla. Pase la mezcla por un tamiz malla 30. NO MEZCLE KITS PARCIALES. <b>Tip:</b> Tamizar el zinc con una tela metálica ayudará en el proceso de mezcla rompiendo o atrapando grumos de zinc seco.
---------------	--

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Dilución</b>	Normalmente no requiere pero puede ser diluido con hasta 10% de diluyente C2, C76 o C236E. En ambientes cálidos o con viento puede diluirse hasta 10% con diluyente C33. El uso de solventes no suministrados por Carboline pueden afectar adversamente el desempeño del producto e invalidar la garantía sea expresa o implícita. Carboline Diluyente 236E puede también ser usado para diluir este producto minimizando HAP y emisión de VOC. Consulte con el Departamento Técnico de Carboline.
<b>Relación de Mezcla</b>	<p><u>Kit 4 litros</u>          Parte A: 1.75 l          Parte B: 1 l          Polvo de Zinc: 8.92 kg</p> <p><u>Kit 16 litros</u>          Parte A: 7 l          Parte B: 4 l          Polvo de Zinc: 35.7 kg</p>
<b>Vida Útil de la mezcla</b>	4 Horas a 24°C y menor tiempo a mayores temperaturas. La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y comienza a descolgarse.

## 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>	El siguiente equipo es apropiado y está disponible en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. Mantener la mezcla en agitación durante la aplicación.
<b>Convencional</b>	Tacho a presión con agitación continua equipada con reguladores duales y manguera de material de 3/8" de D.I. mínimo, 0.070" D.I. pico fluido y apropiado cabezal de aire.
<b>Aspersión sin Aire</b>	<p>Relación bomba: 30:1 (min.) con agitador de cubeta*</p> <p>Salida GPM: 3.0 (min.)</p> <p>Manguera Material: 3/8" D.I. (min.)</p> <p>Tamaño Boquilla: 0.017-0.023"</p> <p>Salida PSI: 2000-2200</p> <p>Malla filtro: 60 mesh</p> <p>*Se recomienda utilizar empaquetaduras de teflón. Están disponibles por el fabricante.</p>
<b>Brocha y rodillo (General)</b>	Únicamente para retoques y pequeñas áreas. El método preferido para áreas mayores es la aplicación por pulverización.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

Los estándares de la industria indican que la temperatura del sustrato debe ser de 3°C por encima del punto de rocío. Este producto requiere que la temperatura de la superficie esté por encima del punto de rocío. La condensación sobre la superficie debido a temperaturas del sustrato menores al punto de rocío puede causar oxidación superficial sobre el acero preparado y esto interfiere con la adecuada adherencia al sustrato. Técnicas especiales de aplicación deben ser usadas para condiciones fuera de las normales que sean como las siguientes: material 16-29°C, superficie y ambiente 16-32°C y humedad 0-90%.

# Carbozinc 859

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar otra capa y capa final c/ otros acabados
2°C (35°F)	8 Horas	6 Horas
10°C (50°F)	5 Horas	2 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	30 Minutos
38°C (100°F)	1 Hora	30 Minutos

Estos tiempos están basados en 75 micrones de espesor de película seca. Espesores mayores, ventilación insuficiente o bajas temperaturas pueden requerir de tiempos de curados más largos y puede resultar en solvente atrapado y fallas prematuras en el recubrimiento.

El requisito general es un curado de 24 horas para las aplicaciones intumescentes de epoxi Carboline. El tiempo máximo de repintado es ilimitado. 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.

Debe tener una superficie limpia y seca, libre de entizado, sales de zinc, etc. según las buenas prácticas de pintura típicas. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Diluyente C2 o Acetona. En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales disponibles.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga cuidadosamente las precauciones descritas en la hoja técnica y en la hoja de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales. Personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes; crema protectora en la cara, manos y todas las áreas expuestas.
<b>Ventilación</b>	Cuando se aplica en áreas confinadas, debe usar ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener capacidad de prevenir la concentración de vapores de solvente y evitar alcanzar el límite menor de explosión de los solventes utilizados. Adicionalmente para asegurar la adecuada ventilación, todo el personal debe usar respiradores apropiados. Este producto contiene solventes inflamables. Mantener lejos de chispas y llamas abiertas. Todo equipo o instalación eléctrica deberá tener descarga a tierra de acuerdo con los Códigos Eléctricos Nacionales. En áreas donde exista riesgo de explosión, los trabajadores deben usar herramienta no-ferrosa, ropa conductiva y zapatos antichispa.

### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A: 36 meses a 24°C Parte B: 24 meses a 24°C Parte C: 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°-49°C Almacenar en interiores Se puede almacenar hasta -7°C por no más de 30 días 0-100% Humedad Relativa
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.
<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit 4 Lts: 13 kg Kit 16 Lts: 51 kg

---

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: 9°C
	Parte B: 3°C
	Polvo de zinc: 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 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.