

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Organico Epóxico Rico en Cinc
Descripción	Primario orgánico, epoxi con zinc para acero, de bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles (Volatile Organic Compounds, VOC), con características de curado muy rápidas para aplicar una siguiente capa, para aplicaciones en taller y requerimientos de rapida puesta en servicio en campo. Carbozinc 859 tiene menos de 3,0 lb/gal de VOC (diluido) y se usa ampliamente y en prácticamente todos los mercados industriales.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Cumple con los criterios de prueba de deslizamiento y coeficiente de deslizamiento Clase B para su uso en superficies de alineación. Curado rápido. Se seca para siguiente capa en 30 minutos a 75 ° F (24 ° C) y 50% de humedad relativa. • Cumple con SSPC Paint 20 (Tipo II) • Curado a baja temperatura hasta 35 ° F (2 ° C) • Excelente adherencia • Protege contra el avance de la corrosión bajo cortes. • Imprimación probada en el campo que se aplica bien mediante métodos de rociado. • Excelente imprimación para retoques con brocha o rodillo para áreas pequeñas. • COV compatible con las regulaciones actuales de AIM
Color	Verde (0300); Gris (0700)
Acabado	Mate (0-10)
Imprimante	Auto imprimante
Espesor de Película Seca	76 - 127 micrones (3 - 5 mils) por capa No se recomienda un espesor de película seca superior a 10.0 mils (250 micrones) por capa.
Contenido Total de Zinc en Película Seca	81% por peso
Contenido de Sólidos	Por Volumen 66% +/- 2% Verificado de acuerdo a ASTM D2697.
Contenido de Zinc en Película Seca	Por peso 81%
Rendimiento Teórico	26.0 m ² /l a 25 micras (1059 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.7 m ² /l a 75 micras (353 pies ² /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 5.2 m ² /l a 125 micras (212 pies ² /gal a 5.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Como se suministra : 2.72 lbs./gal (326 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 236 E : 13 oz/gal: 2.72 lbs/gal (326 g/l) Thinner 33 : 13 oz/gal: 3.15 lbs./gal (378 g/l) Estos son valores nominales. * Use Thinner 76 para proyectos que requieren solventes no reactivos fotoquímicamente.
Temperatura Resistencia a Calor Seco	Continua: 204°C (400°F) No Continua: 218°C (425°F)

Carbozinc 859

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Acabados | Acrílicos, epoxis, poliuretanos y otros recomendados por su representante de ventas de Carboline.
Bajo ciertas condiciones, se requiere aplicar la técnica de una capa niebla para minimizar el burbujeo en la capa siguiente.

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear adecuadamente métodos para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia de el recubrimiento .

Acero | SSPC-SP6 con un perfil de anclaje entre 1.0-3.0 mil (25-75 micron).
SSPC-SP2 o SP3 con una superficie rugosa para retoques.
Cuando utilice productos ignífugos, consulte los requisitos de preparación de la superficie de imprimación en la hoja de datos del producto ignífugo.

DATOS DE DESEMPEÑO

Todos los datos de prueba se generaron en condiciones de laboratorio. Los resultados de las pruebas de campo pueden variar.

Método de prueba	Sistema	Resultados
ASTM D2794 Impacto	a. 859 B 859 Gardner de poliuretano Probador de impacto, directo (intrusión), libras - pulgadas, más de 1/8 "(0,32 cm) en acero	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adherencia	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 D870 Inmersión	A. Carbozinc 859/Epoxi/Poliuretano Agua Salada (cloruro de sodio 5%) a 75°F, 30 días B. 859 / Epoxi/Poliuretano; Agua Fresca @75°F durante 30 días	A & B No tenía óxido en el corte; y no se producen ampollas, ablandamiento, ni decoloraciones en ninguno de los entornos.
Coefficiente de Deslizamiento	Carbozinc 859 Especificación de pernos A-490; máximo 6 mils de espesor de película seca , máximo 10% de dilución	Cumple con los requisitos para la calificación de clase B

Informes de pruebas y datos adicionales disponibles previa solicitud por escrito.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla | Utilizando herramienta mecánica, homogenice, por separado y completamente la parte A y luego, agitando constantemente, vaya vertiendo lentamente el polvo de zinc y homogenice. Luego agite separadamente la parte B y vierta dentro de la mezcla y homogenice. Finalmente vierta la mezcla a través de una malla 30 mesh . NO MEZCLAR KITS PARCIALES..
Tip: Pasar el zinc a través de una malla ayudará en el proceso de mezcla al romper o atrapar trozos de zinc seco.

MEZCLA & DILUCIÓN

Diluyente (Adelgazador)	Normalmente no se requiere, pero se puede diluir hasta un 10% (13 oz / gal) con Thinner 2, Thinner 76 o Thinner 236E. En condiciones de calor o viento, puede diluirse hasta 13 oz / gal con Thinner 33. El uso de diluyentes que no sean los suministrados por Carboline puede afectar negativamente el funcionamiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. El uso de Carboline Thinner 236E para diluir este producto minimizará las emisiones de HAP y VOC. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline para obtener orientación.
Relación	<p><u>Kit x 0.80 Gal.</u> Parte A: .35 galones Parte B: .20 galones Polvo de zinc: 14.6 lbs</p> <p><u>Kit x 4.00 Gal.</u> Parte A: 1.77 galones Parte B: 1 galones Polvo de zinc: 73 lbs.</p>
Vida útil de la Mezcla	4 horas a 24 ° C (75 ° F) y menos a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el revestimiento pierde el cuerpo y comienza a escurrirse.

GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

Aplicación Por Aspersión (General)	El siguiente equipo de aspersión se ha encontrado adecuado y está disponible con los fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. Mantenga el material bajo agitación suave durante la aplicación.
Equipo Convencional	Recipiente de presión (tipo marmita), equipado con agitador y con reguladores duales, manguera de material de mínimo 3/8" de D.I.; Boquilla y tapa de aire adecuada.
Aspersión Sin Aire (Airless)	<p>Relación de Bomba: 30:1 (min.) con agitador para cuñete (cubeta)* Salida GPM : 3.0 (min.) Manguera de Material: 3/8" D.I. (min.) Boquilla: .017-.023" Salida PSI: 2000-2200 Tamaño de Filtro: 60 mesh *Se recomiendan empaques tipo PTFE que se consiguen con el fabricante de la bomba.</p>
Brocha & Rodillo (General)	Para áreas pequeñas y retoques únicamente. El método preferido para áreas grandes es la aplicación por aspersión.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

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

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato se encuentren al momento de pintar 3 ° C (5 ° F) por encima del punto de rocío. Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar la oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al sustrato. Pueden requerirse técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales, que son las siguientes: material 60 ° F-85 ° F (16 ° C-29 ° C), superficie y ambiente 60 ° F-90 ° F (16 ° C) 32 ° C) y humedad 0% - 90%.

Carbozinc 859

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para el Manejo	Curado para Segundas Manos & Acabado con 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 se basan en un espesor de película seca de 3,0 mil (75 micrones). El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamiento de solventes y fallas prematuras. El requisito general es una curado de 24 horas para las aplicaciones intumescentes epoxi Carboline. El tiempo máximo de repintado es ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca, libre de "entizamiento", sales de zinc, etc., según las buenas prácticas típicas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las anotaciones de precaución en la hoja de datos de este producto y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para un trabajador. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Quando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanentemente durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión inferior para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal involucrado en la aplicación debe usar respiradores adecuados. Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, los trabajadores deben ser obligados a usar herramientas no ferrosas y usar zapatos conductores y que no produzcan chispas.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	Parte A: 36 meses a 75°F (24°C) Parte B: 24 meses a 75°F (24°C) Parte C: 24 meses a 75°F (24°C) *Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 0.80 galón - 22 lbs (10 kg) Kit x 4.00 galones - 105 lbs (48 kg)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	4°-49°C (40° - 120°F) Alámccene en Interiores Puede almacenarse hasta temperatura de -7 °C (20°F) por no más de 30 días Humedad Relativa 0-100%
Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: 49°F (9°C) Parte B: 38°F (3°C) Polvo de Zinc: NA

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Almacenamiento | Almacene en Interiores

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.