Carbozinc 859

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Imprimación orgánica epoxi rica en de zinc
Descripción	Imprimación de acero epoxi de zinc orgánico con bajo contenido de COV con características de curado rápidas para la aplicación del acabado en aplicaciones en el taller y requisitos de puesta rápida en obra. Carbozinc 859 tiene menos de 359,5 g/l (3.0 libras/galón) de COV (diluido) y se usa ampliamente en prácticamente todos los mercados industriales.
Características	• Cumple con los criterios del ensayo del coeficiente de resistencia al deslizamiento y roce Clase B para su uso en superficies con deslizamiento • Rápido curado. Seco para repintar en 30 minutos a 24ºC (75 °F) y 50% de humedad relativa. • Cumple con SSPC Paint 20 (Tipo II) • Curado a baja temperatura hasta 2ºC (35 °F) • Excelente adherencia • Protege contra la corrosión en la operaciones de corte del metal • Imprimación aprobada para uso en obra que se aplica bien por métodos de pulverización • Excelente imprimación de retoque con brocha o rodillo para áreas pequeñas • Cumple con VOC según la normativa AIM vigente • Aprobado para MPI #20
Color	Verde (0300); gris (0700).
Acabado	Mate
Imprimación	Autoimprimante
Espesor de Película Seca	76 - 127 µm (3 - 5 mils) por capa No se recomienda aplicar un espesor superior a 250 µm (10.0 mils) por capa
Contenido Total de Zinc en Película Seca	81% en peso
Sólidos en Volumen	Por volumen 66% +/- 2% No se recomienda un espesor de película seca superior a 250 micras (10,0 mils) por capa
Rendimiento Teórico	26.0 m²/ltr at 25 µm (1059 ft²/gal at 1.0 mils) 8.7 m²/ltr at 75 µm (353 ft²/gal at 3.0 mils) 5.2 m²/ltr at 125 µm (212 ft²/gal at 5.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	**Envasado** : 326 g/l (2.72 lbs./gal Thinner 2 : 374 g/l (13 oz/gal: 3.12 lbs./gal Thinner 236 E : 326 g/l (13 oz/gal: 2.72 lbs./gal) Thinner 33 : 378 g/l (13 oz/gal: 3.15 lbs./gal) Estos son valores nominales. *Utilice Thinner 76 para proyectos que requieran disolventes no reactivos fotoquímicos.
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 204°C (400°F) No continuo: 218°C (425°F)

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Capas de Acabado

Acrílicos, epoxis, poliuretanos y otros según lo recomendado por su representante de ventas de Carboline.

Bajo ciertas condiciones, se requiere una capa de pulverización fina para minimizar la formación de burbujas de la capa superior.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General

Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del revestimiento.

Acero

ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6) con un perfil de rugosidad 25-75 micras (1.0-3.0 mil).
ISO 8501-1 St2 o St3 (SSPC-SP2 o SP3) con una superficie rugosa para el retoque.

DATOS DE RENDIMIENTOS

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

Ensayo	Sistema	Resultados
Adherencia ASTM D4541	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretano C. 859 / Epoxi/Poliuretano	A. 841 psi Neumático B. 1,100 min. psi Neumático C. 602 psi Elcometer
Coeficiente de deslizamiento	Carbozinc 859 A-490 bolt spec; 6 mils película seca máxima 10% dilución máxima	Cumple con los requerimientos de la clasificación B
Flexibilidad ASTM D522	A. 859 B. 859/Poliuretano	A. >6% B. >5%
Inmersión ASTM D970	A. Carbozinc 859/Epoxi/Poliuretano Agua Salina (5% cloruro sódico) a 75°F, 30 días B. 859 / Epoxi/Poliuretano; Agua dulce a 75°F durante 30 días.	A y B sin oxidación en la hendidura y sin burbujas ni ablandamiento, ni decoloración en ningún ambiente.
Resistencia al impacto ASTM D2794	A. 859 B. 859/ Poliuretano Gardner Ensayo de impacto, Directa (Intrusión), pulgada-libra, sobre acero 1/8"	A. 160 B. 100 min.

Previa solicitud escrita, pueden solicitarse los resultados y cualquier información adicional sobre los ensayos.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado

Mezclar enérgicamente la parte A por completo. A continuación, tamizar lentamente el relleno de zinc bajo agitación. Mezcle la parte B por separado y agréguela lentamente a la mezcla. Vierta la mezcla a través de un tamiz de malla de 30 mesh . NO REALIZAR MEZCLAS PARCIALES.
Consejo: Tamizar el polvo de zinc a través de un tamiz ayudará en el proceso de mezcla al romper o atrapar los grumos de zinc secos.

Dilución

Normalmente no es necesario, pero se puede diluir hasta 10% (13 oz/gal) con disolvente Thinner 2, Thinner 76 o Thinner 236E. En condiciones de calor o viento, se puede diluir hasta 10% (13 oz/gal) con Thinner 33. El uso de diluyentes distintos a los suministrados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. El uso de Carboline disolvente Thinner 236E para diluir este producto minimizará las emisiones de HAP y VOC. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener orientación.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Ratio	Parte A: 5,0 litros Parte B: 2,8 litros Componente de zinc: 3,5 litros
Vida Útil de la Mezcla	4 horas a 24ºC (75 °F) y menos a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y comienza a descolgar.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Aplicación por Aspersión (General)	Los siguientes equipos de pulverización se han considerado adecuados y están disponibles en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco. Mantenga el material bajo agitación leve durante la aplicación.
Aspersión Convencional	Calderín de presión agitado equipado con reguladores dobles, manguera de 9,53 mm (3/8”) de diámetro interno, boquilla de 1,8 mm (0,070”) de diámetro interno, y cabezal de aire apropiado.
Airless	Relación de la bomba: 30:1 (mín.) con agitador de cubo* Caudal de salida: 11,36 LPM (3,0) (mín.) Mangueras: 9,53 mm (3/8") de diámetro interno (mín.) Boquilla: 0,43-0,58 mm (0,017-0,023") Presión de salida: (2000-2200 psi) Tamaño del filtro: malla 60 mesh * Se recomiendan y están disponibles empaquetaduras de teflón en el fabricante de la bomba
Brocha y Rodillo (General)	Sólo para retoques en áreas pequeñas. Para áreas mayores se recomienda la aplicación por pulverización.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato sean de 3ºC (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 debido a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interferir con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación, que son las siguientes: material 16ºC-29ºC (60 °F-85 °F), superficie y ambiente 16ºC-32ºC (60 °F-90 °F) y humedad 0% - 90 %.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Repintar y Aplicar Capa de Acabado 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 se basan en un espesor de película seca de 75 micras (3,0 mil). El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamientos de solventes y fallos prematuros.
El requisito general es un curado de 24 horas para las aplicaciones de revestimientos epoxi intumescentes de Carboline. El tiempo máximo de repintado es ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca, sin polvo blanquecino, sales de zinc, etc., según las buenas prácticas típicas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información específica.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza
Usar disolvente Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deséchelo de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

Seguridad
Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto y de la hoja de datos de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.

Ventilación
Cuando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor del disolvente alcance el límite inferior de explosión de los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal de la aplicación debe utilizar respiradores adecuados.
Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben fabricarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que usen herramientas no ferrosas y zapatos conductores y que no produzcan chispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento
Parte A: 36 meses a 24ºC (75°F)
Parte B: 24 meses a 24ºC (75°F)
Parte C: 24 meses a 24ºC (75ºF)

*Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.

Peso de Envío (Aproximado)
Conjunto envases 10 kg (0.80 galones - 22 libras)
Conjunto envases 48 kg (4.00 galones - 105 libras)

Temperatura y Humedad de Almacenamiento
4°-49°C (40° - 120°F) Almacene en el interior
Se puede almacenar hasta -7ºC (20 °F) durante no más de 30 días
0-100% de humedad relativa

Punto de Inflamación (Setaflash)
Parte A: 9ºC (49°F)
Parte B: 3ºC (38°F)
Polvo de zinc: NA

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Almacenamiento | Almacenar en interior.

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 COMERCIABILIDAD 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.