

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>	Epóxico orgánico rico en zinc base solvente
<b>Descripción</b>	Primario epóxico orgánico de zinc de bajo contenido de VOC para acero, con características de curado rápido, para aplicaciones en taller y requisitos de respuesta rápida en campo. Carbozinc 858 DOT tiene una buena adherencia y resistencia a la corrosión bajo película y es excelente para su uso como primario resistente a la corrosión en una gran variedad de aplicaciones.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumple con el coeficiente de antideslizamiento Clase A y con los criterios de pruebas de fluencia para su uso en superficies de contacto</li> <li>• Cumple con el SSPC-PAINT 20</li> <li>• Cura a bajas temperaturas de hasta 2°C (35°F)</li> <li>• protege contra la corrosión bajo película</li> <li>• Disponible en versión de polvo de Zinc Tipo III, según la ASTM D520</li> <li>• Puede aplicarse con equipo de aspersión convencional o airless</li> <li>• Cumple con las regulaciones AIMS de VOC</li> </ul>
<b>Color</b>	Verde (0300)
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Imprimir con</b>	Auto imprimante
<b>Espesor de película seca</b>	76 - 127 micras (3 - 5 milésimas) por capa  No se recomienda un espesor de película seca por encima de las 8.0 milésimas (200 micras) por capa. A espesores de entre 5-8 milésimas CZ 858 DOT no presentará craqueo, para un óptimo desempeño se recomienda un espesor de película seca de 3-5 milésimas.
<b>Contenido total de cinc en películas secas</b>	81% por peso
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 64% +/- 2%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1027 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 8.4 m <sup>2</sup> /l a 75 micras (342 pies <sup>2</sup> /gal a 3.0 milésimas de pulgada) 5.0 m <sup>2</sup> /l a 125 micras (205 pies <sup>2</sup> /gal a 5.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : 2.5 lbs./gal (303 g/l) Thinner 2 : 8 oz/gal = 2.8 lbs./gal (335 g/l) Thinner 33 : 8 oz/gal = 2.82 lbs./gal (338 g/l)  Estos son valores nominales. *Use Thinner 76 para proyectos que requieran solventes que no sean reactivos fotoquímicamente.
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	Continuo: 150°C (302°F) No continuo: 177°C (351°F)
<b>Capas de acabado</b>	Puede recubrirse con Acrílicos, Epóxicos o Poliuretanos dependiendo de la exposición y necesidades.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar cualquier suciedad, polvo, aceite u otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	SSPC-SP6 con un perfil de anclaje de 1.0-3.0 milésimas (25-75 micras). SSPC-SP2 o SP3 para retoques.

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. <b>NO MEZCLE KITS PARCIALES.</b> <b>Recomendación:</b> tamizar el zinc a través de la malla esto ayudará en el proceso de mezcla rompiendo o atrapando los grumos de zinc secos.
<b>Dilución</b>	Normalmente no se requiere, pero puede diluirse hasta 8 oz/gal (10%) con Thinner 2, Thinner 76. En condiciones cálidas o con viento fuerte, puede diluirse hasta 8 oz/gal con Thinner 33. El uso de thinners que no sean los suministrados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del mismo, ya sea expresa o implícitamente.
<b>Relación de Mezcla</b>	<b>Kit de 0.80 Gal</b> Parte A: 0.35 galones Parte B: 0.20 galones Polvo de zinc: 14.6 lbs <b>Kit de 4 Gal</b> Parte A: 1.77 galones Parte B: 1 galón Polvo de zinc: 73 lbs.
<b>Vida útil</b>	4 horas a 75°F (24°C) y menor tiempo a temperaturas más altas. La vida útil termina cuando el recubrimiento se vuelve demasiado viscoso para su uso.

## GUÍAS SOBRE EQUIPO 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>	Se ha determinado que el siguiente equipo aspersión es adecuado y se encuentra disponible a través de los fabricantes. Mantener el material bajo agitación constante durante la aplicación.
<b>Aspersión Convencional</b>	Olla de presión con agitador, equipado con reguladores dobles, manguera de material de un D.I. mínimo de 3/8" y de longitud máxima de manguera 50 pies; boquilla de .070" de D.I. y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión sin aire</b>	Tasa bombeo: 30:1 (mín.) con agitador de cubeta* Salida GPM: 3.0 (mín.) Manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0.017 a 0.023 pulgadas Presión de salida: 2000 a 2200 psi Tamaño del filtro: malla 60 *Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
<b>Brocha</b>	Para áreas pequeñas y retoque solamente. Use brocha de cerda mediana y evite repasar la brocha.

## GUÍAS SOBRE EQUIPO 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.

Rodillo | No se recomienda

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

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

Los estándares de la industria son para temperaturas de sustrato de 3°C (5°F) sobre el punto de rocío. Este producto solamente requiere que la temperatura de sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación causada por temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede ocasionar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir con una adherencia adecuada al sustrato. Pueden requerirse técnicas especiales de aplicación para condiciones por encima o por debajo de las normales.

## PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final
2°C (35°F)	8 Horas	8 Horas
10°C (50°F)	5 Horas	5 Horas
24°C (75°F)	2 Horas	2 Horas
38°C (100°F)	1 Hora	1 Hora

Estos tiempos se basan en una humedad relativa del 50% y en un espesor de película seca de 3.0 milésimas (75 micras). Los espesores de película más altos, la ventilación insuficiente o las temperaturas más frías requieren tiempos de curado más amplios y pueden resultar en atrapamiento de solvente y falla prematura.

Seco al tacto a 24°C (75°F) es de 30 minutos.

Tiempo de Repintado Máximo: Ilimitado. **Pueden usarse acabados específicos en un intervalo mucho más corto de repintado. Consulte a Carboline para recomendaciones y resultados de pruebas.**

La superficie debe estar seca, libre de "gis", sales de zinc como parte de las buenas prácticas de pintado. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para información específica.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Use Thinner 2 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.
<b>Seguridad</b>	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.
<b>Ventilación</b>	Si se utiliza en áreas cerradas debe haber circulación completa de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe evitar que la concentración de vapor del solvente alcance el límite mínimo para los solventes utilizados. Además de asegurar la ventilación adecuada, el personal debe utilizar respiradores adecuados.

# Carbozinc 858 DOT

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes flamables. Manténgase alejado de las chismas y flama abierta. Todo el equipo eléctrico y las instalaciones deben cumplir con las disposiciones del Código Nacional de Electricidad. En las áreas en las que existe riesgo de explosión, los trabajadores deben utilizar herramientas no ferrosas y utilizar calzado conductivo anti chispas.
-------------------	---

### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A y Parte B: 24 meses a 24°C (75°F) Relleno de Zinc: 24 meses a 24°C (75°F)  *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	4-43°C (40-110°F). 0-95% Humedad Relativa  Este producto está hecho a base de solventes y no se ve afectado al transportarlo a temperaturas por debajo de las indicadas para almacenamiento de hasta 10°F durante no más de 14 días. Siempre revise el producto antes de usarlo para asegurarse de que esté suave y homogéneo al mezclarlo adecuadamente.
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en Interiores
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 0.80 Gal - 22 lb (10 kg) Kit de 4.00 Gal - 105 lb (48 kg)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A: 9°C (48°F) Parte B: 3°C (38°F) Relleno 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.