

SELEÇÃO & DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Zinco inorgânico (etil silicato) à base de solventes.
Descrição	Primer resistente a corrosão que protege o aço galvanicamente em ambientes severos . Por mais de cinco décadas o Carbozinc 11(CZ 11) tem sido o padrão de referência mundial na indústria, como tinta de zinco inorgânico de alto desempenho , para proteção do aço estrutural .
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Atende Classe B para teste de coeficiente de atrito critério para uso em superfícies em contato • Cura rápida. Secagem ao manuseio em 45 minutos a 16°C (60 °F) e 50% de umidade relativa. • Cura a baixa temperatura abaixo de -18°C (0°F) • Alta concentração de Zinco (Pó). • Atende requisitos FDA • Pó de zinco atende ASTM D 520 (Tipo II)* • Atende SSPC Paint 20 tipo 1 , Nivel1 • Ótima resistência à salinidade • Pode ser aplicado com airless ou pistola convencional • Atende requisitos de VOC em várias regiões <p>*Tipo III disponível mediante ordem de compra especial</p>
Cor	Verde (0300) ; Cinza (0700).
Brilho	Fosco
Primers	Uso como primer.
Espessura	51-76 micrometros (2,0 – 3,0 mils) por demão Espessura seca de até 150 µm é aceitável
Sólidos por volume	62,3 +/- 2% Medido de acordo com ASTM D 2697
Pó de zinco no filme seco	85%, por peso
Rendimento teórico	24,5 m ² /L a 25µm ,E.F.S 8,2 m ² /L a 75µm .E.F.S Medido de acordo conforme ASTM D 2697, permitir perdas na mistura e aplicação
VOC	Como fornecido : 479g/L (4,0 lbs/ US gal) , Método EPA 24 Diluído com: 5,5 % com Thinner #21 (492g/L) 3,9% com Thinner #26 (492g/L) 3,9% com Thinner #33 (492 g/L) 6,2 % com Thinner # 254 (507 g/L)
Temperatura máxima de serviço	<u>Sem acabamento:</u> Contínuo: 400°C (750°F) Não contínuo : 427 °C (800°F) <u>Com acabamentos para alta temperatura:</u>

Acabamentos	Contínuo: 538°C (1000°F) Não contínuo: 649°C (1200°F)
	Pode receber acabamentos Epoxis , Poliuretanos, Acrílicos, Silicones de alta temperatura e outros acabamentos recomendados pelo representante da Carboline. Não requer acabamento em certas exposições. Sob certas circunstancias um mist coat pode ser necessário para minimizar bolhas no acabamento

SUBSTRATO & PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Geral	As superfícies deverão estar limpas e secas. Empregar métodos adequados para remover sujeira, pó, óleos e quaisquer outros contaminantes que podem interferir com a adesão da tinta.
Aço	Não imerso: SSPC -SP6 e obter um perfil angular de 25-75 µm (referencia ASTM D 4417)

DADOS DE RESISTÊNCIA

Método teste	Sistema	Resultados
AASHTO M 300 Bullet Hole immersion Parágrafo 4.6.9	Aço jateado 1 demão CZ11	Ausência de bolhas ou corrosão no aço após 650 hrs em imersão em 5% sod.
ASTM A -325 Coeficiente de atrito	Aço jateado 1 demão CZ 11 a 150 µm (6 mils)	0,68, atende a Classificação Grau B
ASTM B 117 Névoa Salina	Aço jateado 1 demão CZ 11 a 50 µm (2 mils)	Ausência de corrosão , bolhas , craqueamento , delaminação após 43000 hrs. Somente sal moderado depositado sobre a superfície
ASTM D 3363 Dureza ao lápis	1 demão CZ 11	Dureza ao lápis 2H

Relatórios dos testes e dados adicionais somente disponíveis com solicitação escrita

MISTURA & DILUIÇÃO

Mistura	Agitar a base com agitador mecânico, e então combinar e agitar mecanicamente a mistura conforme abaixo : Despejar o pó de zinco muito lentamente à base , com contínua agitação . Agite a mistura com agitador mecânico ate ausência de aglomerados . Passe a mistura por uma peneira de 30 mesh. Não misture os Kits parcialmente, utilize unidades completas.
Diluição	Pode ser diluído até 5% com thinner 26 ou 33 em condição ambiente ou de temperaturas mais elevadas .Para condições muito quentes ou com vento (acima de 29°C/85°F) pode ser diluído até 6% com thinner 254. Em ambiente frio, abaixo de 4°C (40°F) ,diluir até 7% com thinner 21. Utilizar outros diluentes , que não os fornecidos ou recomendados pela Carboline , poderão afetar adversamente o desempenho do produto e eximir responsabilidade de garantia , escrita ou implícita.
Proporção de mistura	Galão (3,6 L) Parte A Base - 2,7 L Zinc Filler (Pó de Zinco) – 6,30kg
Vida útil da mistura	8 horas a 24°C (70°F) e inferior a temperaturas mais elevadas . Vida útil termina quando o material se torna muito viscoso para uso

EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Os equipamentos abaixo listados são referência para aplicação do produto. Condições no local de trabalho poderão requerer modificações para alcançar os resultados desejados.

Aplicação por pulverização	Os seguintes equipamentos por pulverização são adequados e estão disponíveis pelos fabricantes . Mantenha o material sob agitação leve durante a aplicação . Se a pulverização parar por mais de 10 minutos, recircular o material da linha. Não deixe material misturado nas mangueiras durante as paradas de trabalho.
Pistola Convencional	Tanque pressurizado com reguladores duplos Mangueiras D.I . 9,5 mm (3/8") com uma extensão de no máximo 15 metros (50 feet) , bicos de fluido de D.I (1,78mm) 0,070" e capas adequados.
Pistola Airless	Bomba : 30:1 (mínimo) * GPM de saída : 3,0 Mangueiras:3/8" diâmetro interno Bico: 0,48 -0,58mm (0,019"-0,023"). Pressão de saída kg/cm ² : 105 -140 (1500 -2000 psi) Tamanho do filtro : 60 mesh *Embalagens de PTFE são recomendadas e estão disponíveis pelo fabricante da bomba.
Trincha	Para retoques de áreas menores que 30x30cm (1 pé ²), Utilizar cerdas médias e evite repasses
Rolo	Não recomendado

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Condições	Material	Superfície	Ambiente	Umidade
Mínimo	-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 produto requer que a temperatura do substrato esteja acima do ponto de orvalho . Condensação devido a temperaturas abaixo do Ponto de orvalho pode causar **flash rusting** na preparação do aço e interfere na adesão adequada da tinta ao substrato. Técnicas especiais de aplicação podem ser necessárias acima ou abaixo das condições normais de aplicação.

TEMPOS DE SECAGEM

Temp. Superfície	Secagem ao manuseio	Secagem para repintura & pintura com outros acabamentos
-18°C (0°F)	4 horas	7 dias
40°C (4°F)	1 hora	48 horas
16°C (60°F)	45 minutos	24 horas
27°C (80°F)	45 minutos	18 horas
38°C (100°F)	15 minutos	16 horas

TEMPOS DE SECAGEM

Estes tempos são baseados na espessura de filme seco de 75-100 µm (3-4 mils) e 50% UR. Espessuras maiores, ventilação insuficiente ou temperaturas baixas , podem resultar em retenção de solvente no filme e falhas prematuras e irão requerer um tempo mais longo para cura. Níveis de umidade abaixo de 50% irão requerer maior tempo de cura. Notas : o tempo de para repintura é ilimitado. A Superfície deve estar limpa seca e isenta gizamento, sais de zinco, atendendo uma boa prática de pintura .Além disso, partículas soltas de zinco deverão ser removidas do filme curado por escovação se : 1) Se o CZ 11 for utilizado sem acabamento em situação de imersão ou 2) Quando “ **spray seco/overspray**” é evidente no filme curado e o acabamento será aplicado sobre o mesmo. Para acelerar a cura ou quando a umidade relativa estiver abaixo de 40%, permita 2 horas de cura em, temperatura ambiente seguido de 2 horas de uma névoa de água sobre superfície para manter a superfície úmida por aproximadamente 8 horas até o filme atingir dureza ao lápis 2H de acordo ASTM D 3363.

LIMPEZA & PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Limpeza	Utilize Thinner 21 ou álcool isopropílico . Em caso de derrame, absorver e descartar de acordo com as legislações aplicáveis
Segurança	Leia e siga todas as declarações de cautela indicados no boletim técnico e FISPQ deste produto. Empregar todas as precauções necessárias de segurança para o trabalhador.
Ventilação	Quando utilizado em áreas confinadas, mantenha a circulação durante e após a aplicação do produto até a revestimento estar curado. O sistema de ventilação deveser capaz de prevenir a concentração de vapor de alcançar o limite inferior de explosão para os solventes utilizados . Além disso, respiradores apropriados deverão ser utilizados pelos profissionais de aplicação.

EMBALAGEM, MANUSEIO & ARMAZENAMENTO

Validade	Parte A: 12 meses a 24C (75°F) Parte B : 24 meses a 24C (75°F)
Peso para transporte (aprox.)	1 US Galão – 10kg (23 lbs) 5 US Galão – 51 kg (113 lbs)
Flash Point (Setaflash)	Part A : 27,8°C (82°F) Part B : 21,7 °C (71°F) Mistura: 25,6° C (78°F)
Temperatura de Armazenamento & Umidade	4°C -38°C (40-100°F) 0-90% Umidade Relativa
Ponto de Fulgor (Setaflash)	Parte A : 13°C (55F) Zinc Filler (Pó de zinco): NA
Armazenamento	Local Abrigado

Este produto é à base de solventes e não afetado quando exposto abaixo das temperaturas de armazenagem publicadas, por curtos períodos de exposição não superior a 14 dias , abaixo de -12°C (10 °F) . Sempre inspecione o produto antes do uso , quando adequadamente misturado , para ter certeza de que esteja em condições e com aspecto homogêneo

April , 2016

As informações contidas neste boletim técnico são verdadeiras e precisas na data de sua publicação e foram baseadas no melhor do nosso conhecimento e estão sujeitas a mudança sem prévia notificação. O usuário deverá contatar a Carboline para verificar se as informações estão corretas antes de especificar ou confirmar ordem de compra .Nenhuma garantia de precisão é dada ou implícita. Asseguramos nossos produtos em conformidade ao Controle de Qualidade da Carboline. Não assumimos nenhuma responsabilidade por rendimentos , desempenhos ou danos resultantes do seu uso . Responsabilidade, se houver, esta limitada a reposição dos materiais Nenhuma outra GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FORNECIDA PELA CARBOLINE, EXPRESSA OU IMPLÍCITA , ESTATUTÁRIO , POR FORÇA DA LEI, OU DE OUTRO MODO, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO OU APTIDÃO PARA UMA PARTICULAR FINALIDADE. Carboline ® and Carboguard ®são marcas registradas da Carboline Company.