

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante inorganico al silicato Auto-Polimerizzante.
Descrizione	Primer zincante inorganico saldabile per la protezione temporanea dell'acciaio da utilizzarsi solo come Shop Primer.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Le saldature eseguite su acciaio primerizzato con CARBOWELD 11 sono equivalenti a quelle eseguite su acciaio non rivestito. • Studiato per proteggere l'acciaio durante le fasi di costruzione in condizioni normali. • Può essere ricoperto per una protezione a lungo termine aggiuntiva per esposizioni in atmosfera. • Gli spruzzi di saldatura non aderiscono e non danneggiano la pittura. • Può essere saldato tanto velocemente e facilmente quanto l'acciaio non rivestito alla velocità di linea di produzione senza perdita di tenacità e consistenza da parte delle saldature. • Essicca al tatto e può essere movimentato in 3-5 minuti.
Colore	Grigio (0700) Standard.
Finitura	Opaco *Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche sulla ricopertura relativamente al servizio previsto.
Spessore Secco	15 - 20 micron (0.6 - 0.8 mils) in singolo strato Non superare lo spessore di 35 micron (1,5 mils).
Residuo Secco	In peso 48 % Contenuto di zinco nel film secco: 85% ± 1%
Resa Teorica	16.1 m ² /l a 17 micron (657 ft ² a 0.7 mils)
VOC	Come da fornitura : 696 g/l (5.81 lbs./gal) Diluyente 21 : Diluito al 20% in volume: 718 g/l (5.99 lbs./gal) Diluyente 33 : Diluito al 20% in volume: 730 g/l (6.09 lbs./gal) Sono valori nominali.
Limitazioni	Consultare il Servizio Tecnico Carboline per primer più idonei nel caso di fasi di costruzione prolungate nel tempo. Da utilizzarsi solo come Shop Primer.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	Rimuovere tutto l'olio o il grasso presente sulla superficie con Thinner#2 o Surface Cleaner 3 (Fare riferimento alle istruzioni del Surface Cleaner 3) secondo SSPC-SP1.
Acciaio	<p>Per la maggior parte delle applicazioni sabbiatura per raggiungere un profilo angoloso di rugosità di 25 -35 micron (1,0-1,5 mils). Quando dovesse essere rivestito da una pittura ad alto spessore, si raccomanda un profilo di rugosità di 35-60 micron (1,5-2,5 mils).</p> <p>Servizio: Immersione (see Limitations): SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5 Atmosfera (Non in Immersione): SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2</p>

Carboweld 11

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Dati di Saldatura	Automatico- Se applicato allo spessore raccomandato CARBOWELD 11 può essere saldato a velocità di 120 cm per minuto. Questo valore dipende dallo spessore della lamiera. I processi seguenti sono inclusi: 1) Arco Sommerso 2) Filo Animato 3) Arco corto e 4) Metal Inert Gas (MIG)
--------------------------	--

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente la Parte A (Base), quindi aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco (Parte B). Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Filtrare la miscela così ottenuta con filtro da 30 mesh. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Mantenere sotto costante e lenta agitazione la miscela durante l'applicazione.
Diluizione	Normalmente non richiesta ma può essere diluito fino al 20% in volume con Thinner#21 in caso di basse temperature ambientali (inferiori a 4°C - 40°F). In caso di condizioni ambientali molto calde o ventose, utilizzare Thinner#33 fino al 20% in volume. L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto e invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.
Rapporto	43,4 litri Kit Parte A (Base): Tre confezioni da 13,3 litri Parte B (Polvere di Zinco): una confezione da 3,5 litri
Pot Life	48 Ore a 24°C (75°F) inferiore a temperature più elevate. Il Pot life termina quanto la pittura diventa troppo viscosa per l'utilizzo.

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Le seguenti attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori come Binks, DeVilbiss and Graco. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 15 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri. Ugello .070" I.D. con appropriata testina. Il serbatoio dovrebbe essere allo stesso livello dell'applicazione.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .019"-.023" Pressione d'uscita PSI: 1500-2000 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello	Solo per ritocchi di piccole aree di massimo 20 centimetri quadri. Usare pennelli a setole medie, evitare di ripassare eccessivamente.
Rullo	<u>DA NON APPLICARE CON RULLO.</u>

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Massimo	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa, quando la °T del supporto è inferiore al Dew-Point, può causare Flash-Rusting sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Polimerizzazione Completa Generale
-18°C (-0°F)	2 Ore	5 Giorni
4°C (39°F)	40 Minuti	12 Ore
16°C (61°F)	15 Minuti	6 Ore
27°C (81°F)	5 Minuti	4 Ore
38°C (100°F)	3 Minuti	2 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 20-40 µm (0.75-1.5 mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibili intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato.

Per applicazione come Shop Primer o nel caso in cui l'Umidità relativa fosse troppo bassa, il tempo di polimerizzazione può essere ridotto aumentando l'Umidità Relativa irrorando con vapore o nebulizzazione di acqua la superficie rivestita. Tale operazione è da eseguirsi solo dopo essiccazione all'aria di 1 ora al 24°C (75°F).

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#21 o Alcol Isopropilico. In caso di versamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
Sicurezza	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
Ventilazione	Quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori a quelli forniti dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre di idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 18 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 24 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	43,4 litri Kit - 65 kg

Carboweld 11

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio | 4° - 43°C (40° - 110°F)
Temperatura & Umidità | 0-90% Umidità Relativa

Flash Point (Setaflash) | Base: 11°C (52°F)

Stoccaggio | Stoccare al Coperto

GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.