

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

| | |
|---|--|
| Tipo | Zincante inorganico a solvente |
| Descrizione | Ampliamente utilizzato come primer anticorrosivo, conferisce protezione galvanica del supporto metallico in ambienti aggressivi. Da oltre 50 anni, Carbozinc 11 (CZ 11) viene utilizzato in tutto il mondo, nel settore industriale, come standard per la protezione anticorrosiva ad elevate prestazioni di strutture metalliche. |
| Caratteristiche | <ul style="list-style-type: none"> • Conforme allo standard ASTM Class "B", coefficiente d'attrito di superfici a contatto imbullonate con giunti a frizione. • Rapida polimerizzazione. Movimentabile in 45 minuti con temperature di 16°C (60°F) e umidità relativa del 50%. • Polimerizza a temperature di -18°C (0°F). • Elevata percentuale di zinco metallico sul secco. • Conforme ai requisiti previsti da FDA. • Zinco in accordo allo standard ASTM D520 (Tipo II) * • In accordo allo standard SSPC Paint 20 Type I, Level 1 per il contenuto di zinco. • Ottima resistenza ai sali. • Può essere applicato con apparecchiature airless o convenzionali. • Conforme, per alcune aree, alle regolamentazioni VOC. <p>* Polvere di Zinco Tipo III disponibile sotto specifico ordine.</p> |
| Colore | Grigio e Verde. |
| Finitura | Opaco |
| Primer | Auto-primerizzante. |
| Spessore Secco | 51 - 76 micron (2 - 3 mils) . Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils). |
| Residuo Secco | In volume 62.3% ± 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697. |
| Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco | In peso: 85±2% |
| Grado di Copertura | 24.5 m ² /l at 25 microns (1000 ft ² /gal at 1 mil) DFT 8.2 m ² /l at 75 microns (333 ft ² /gal at 3 mils) DFT Misurato secondo lo standard ASTM D 2697. Considerare le perdite in fase di miscelazione e applicazione. |
| VOC | Come da fornitura : EPA Method 24: 479 g/l (4.0 lbs./gal) Diluizione: Diluito al 5% in volume con Thinner #21: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #26: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #33: 492 g/l Diluito al 6% in volume con Thinner #254: 503 g/l Sono valori nominali. |

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

| | |
|--|--|
| Temperatura Massima in Servizio | <u>Senza Finitura:</u> Continua: 400°C (750°F) Non-Continua: 427°C (800°F) <u>Con finitura per alta temperatura raccomandata:</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F) |
| Finiture | Non richiesta per alcune condizioni di servizio. Può essere ricoperto con epossidiche, poliuretaniche, acriliche all'acqua, silconiche per alta temperatura o altre come raccomandato dal servizio tecnico Carboline. Per la ricopertura, si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat) a basso spessore, per evitare il fenomeno di bollatura (bubbling) |

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

| | |
|-----------------|---|
| Generale | La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un idoneo metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto. |
| Acciaio | <u>Servizio non in immersione:</u> minimo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbatura: 25-75 µm (1-3 mils), riferimento ASTM D4417. |

DATI PRESTAZIONALI

| Metodo del test | System | Risultati |
|---|---|---|
| AASHTO M300 Bullet Hole Immersion Paragrafo 4.6.9 | 1 strato CZ11 su Acciaio Sabbato | No blistering o rusting dello strato di pittura o rusting dell'acciaio non ricoperto dopo 650 ore. Immersione in 5% sodio cloruro |
| ASTM A-325 Slip Co-efficient | Acciaio Sabbato 1 strato CZ 11 @ 150 micron (6 mils) | 0.68; conforme ai requisiti per la classificazione Class B |
| ASTM B117 Nebbia Salina | 1 strato CZ11 a 2 mils dry film thickness su acciaio Sabbato. | No rusting blistering cracking delaminazione dopo 43000 hrs. Solo pochi sali sulla superficie. |
| ASTM D3363 Durezza alla Matita | 1 strato CZ11 | Durezza Matita "2H" |

I test report e altri dati sono disponibili su richiesta scritta.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

| | |
|---------------------|--|
| Miscelazione | Mescolare meccanicamente il "veicolo" (Parte A), quindi aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco. Agitare fino a completa scomparsa di grumi e filtrare con filtro da 30 mesh. Setacciare la polvere di zinco utilizzando un vaglio facilita la miscelazione in quanto frantuma o cattura gli agglomerati di polvere. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. |
| Diluizione | Può essere diluito con: Thinner#26 o Thinner #33 fino al 4% in volume per ambienti e superfici calde. Thinner#254 fino al 6% in volume per superfici molto calde e/o condizioni ventose (sopra 29°C/85°F). Thinner#21 fino al 6% in volume per ambienti freddi (sotto 4°C/40°F). 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. |

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

| | |
|-----------------|--|
| Rapporto | In peso: Parte A (veicolo): 1.0 Kg. Polvere di zinco: 2.2 Kg. |
| Pot Life | 8 ore a 24°C (75°F), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. |

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 vari produttori. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 10 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare il prodotto miscelato all'interno dei tubi durante il fermo lavoro. |
| 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. |
| 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 o stripe-coat. Usare pennelli a pelo medio, evitare di ripassare. |
| Rullo | Non raccomandato. |

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.

Carbozinc 11

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

| Temp. di superficie | Movimentabile | Secco per la Finitura | Polimerizzazione Finale per l'Immersione |
|---------------------|---------------|-----------------------|--|
| -18°C (-0°F) | 4 Ore | 7 Giorni | Non valutato |
| 4°C (39°F) | 1 Ora | 48 Ore | 4 Giorni |
| 16°C (61°F) | 45 Minuti | 24 Ore | 3 Giorni |
| 27°C (81°F) | 45 Minuti | 18 Ore | 2 Giorni |
| 38°C (100°F) | 15 Minuti | 16 Ore | 36 Ore |

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75-100 µm (3.0-4.0 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. Umidità relativa inferiore al 50% richiederà tempi di polimerizzazione più lunghi.

Note: Il tempo massimo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinatura", sali di zinco ecc. secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Lo zinco in eccesso, deve essere inoltre rimosso dallo strato integro e polimerizzato, mediante reti in fibra di vetro, se: 1) Carbozinc 11 è utilizzato per servizio in immersione senza finitura e i "pick up" di zinco possono essere dannosi. 2) Quando il "dry spray/overspray" risulta evidente sullo strato di zincante e si devono applicare strati di finitura.

Per accelerare il processo di polimerizzazione oppure quando l'umidità relativa è inferiore al 40-50%, dopo 2 ore di essiccazione a temperatura ambiente, irrorare con acqua nebulizzata o vapore la superficie trattata con Carbozinc 11 e mantenerla bagnata per un tempo di almeno 8 ore fin tanto che il prodotto non raggiunge un valore di durezza "2H" determinato secondo lo standard ASTM D3363 "pencil hardness".

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#21. In caso di sversamento, 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.

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 minimo d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | Parte A: 12 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) | Veicolo: 10.5 litri
Polvere di zinco: 25 Kg. (3.5 litri)

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-38°C (40° -100°F)
Umidità relativa 0-90%

Flash Point (Setaflash) | Parte A: 13°C (55°F)
Polvere di zinco: NA

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio

Stoccare al Coperto.

Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi ce il prodotto sia omogeneo quando opportunamente miscelato.

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.