

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Acrilico all'acqua monocomponente
Descrizione	Primer "surface-tolerant" applicabile direttamente su supporto metallico (DTM) con eccellenti proprietà anticorrosive, resistente al "flash-rusting" ed applicabile su supporto preparato ai gradi SSPC-SP 2/3 (ST2-ST3).
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Monocomponente • Resistente al "flash-rusting" • Eccellenti caratteristiche anticorrosive. • A basso impatto olfattivo e basso contenuto di sostanze organiche volatili (VOC)
Colore	Buff (0200)
Finitura	Eggshell
Primer	Autoprimerizzante. Può essere applicato su primer zincanti e direttamente su pitture esistenti ben ancorate al supporto. Applicazioni sopra zincanti inorganici, richiedono l'uso della tecnica di velatura (mist-coat), per minimizzare formazione di bolle (bubbling).
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Non superare lo spessore di 75 µm (3 mils) per singolo strato.
Residuo Secco	In volume 37% +/- 2%
Resa Teorica	14.6 m ² /l a 25 micron (593 piedi ² /gal a 1.0 mils) 7.3 m ² /l a 50 micron (297 piedi ² /gal a 2.0 mils) 4.9 m ² /l a 75 micron (198 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 67 g/l (0.56 lbs/gal) EPA Method 24: 153 g/l Sono valori nominali e possono, variare lievemente in funzione del colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 113°C (235°F) Non-continuo: 163°C (325°F) Si osserva lieve decolorazione e perdita di lucentezza al di sopra di 93°C (200 °F).
Limitazioni	Applicare e far polimerizzare a temperature di 10°C o superiori, per almeno un periodo di 24 ore
Finiture	Acriliche Normalmente ricoperto con Carbocrylic 3359 serie

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
-----------------	--

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | Per massime prestazioni sabbiatura grado SSPC-SP 6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di 25-50µm (1,0-2,0 mil), spazzolatura manuale o meccanica SSPC-SP 2/3 (ST 2-ST 3), per servizi meno gravosi.

Acciaio Zincato | SSPC-SP1, seguita da leggera abrasione meccanica o sabbiatura, per eliminare lucentezza e depositi superficiali.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione | Mescolare meccanicamente fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.

Diluizione | Può essere diluito con acqua potabile fino al 5% in volume. Aree con supporti freddi in ambienti caldi, possono determinare spellature e sollevamenti. In queste condizioni, si deve utilizzare Additivo#102 al 5-10% in volume, che consente la formazione corretta del film e l'ottenimento degli spessori previsti. L'uso di diluenti diversi da quanto raccomandato da Carboline, può avere effetto negativo sul prodotto, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia sia esplicita che implicita.

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) | Prelavaggio delle attrezzature con Diluente#2, seguito da flussaggio con acqua dolce, prima della spruzzatura. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori come Binks, De Vilbiss, Graco.

Spruzzo Convenzionale | Serbatoio in pressione con doppio regolatore, tubo portata materiale con I.D. 1/2" minimo, ugello con I.D. 0.086" con idonea testina.

Spruzzo Airless | Rapporto di Compressione: 30:1 (min.)*
Rapporto di compressione: 45:1 per più pistole
GPM Output: 3.0 (min.)
Tubo Materiale: 3/8" I.D. (min.)
Ugello: .017-.019"
Output PSI: 1800-2200
Filtro: 60 mesh
Sono raccomandate le guarnizioni di teflon disponibili presso il fabbricante delle pompe. Per facilitare l'applicazione, suggeriamo l'utilizzo di attrezzature con serbatoio a caduta.

Pennello & Rullo (Generale) | Può richiedere più strati per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore richiesto e copertura uniforme. Evitare di ripassare eccessivamente.

Pennello | Usare pennelli a pelo sintetico.

Rullo | Usare rulli con anima fenolica a pelo sintetico corto.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	41°C (106°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura del supporto è di almeno 3°C superiore al punto di rugiada (dew-point). Non applicare nel caso si prevede che la temperatura ambiente possa andare al di sotto di 10 °C (50 °F) nelle 24 ore successive all'applicazione. La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio 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	Secco per la Finitura
10°C (50°F)	3 Ore	3 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	2 Ore
32°C (90°F)	1 Ora	1 Ora

I tempi indicati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75µm (2,0-3,0 mil). Spessori maggiori, insufficiente ventilazione, alta umidità o basse temperature ambientali, incrementano i tempi d'essiccazione e polimerizzazione.

Il processo di formazione del film dei prodotti acrilici, può richiedere diverse settimane alla temperatura di 24°C, in ambienti opportunamente ventilati, per sviluppare il massimo di adesione e di resistenza all'acqua. Alta umidità relativa, alto spessore, insufficiente aerazione e basse temperature, allungano i tempi di essiccazione al tatto e ricopertura, con rallentamento del gradiente di evaporazione dell'acqua. I prodotti acrilici a base acqua, sono sensibili alla condensa durante la polimerizzazione e suscettibili di danneggiamenti durante le movimentazioni.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare acqua potabile pulita seguita da idoneo solvente per asciugare le pompe. In caso di fuoriuscita accidentale del prodotto, assorbire e smaltire applicando le locali regolamentazioni.

Sicurezza | Leggere e attenersi a tutte le precauzioni riportate nella scheda tecnica e nella scheda di sicurezza. Impiegare le normali precauzioni di lavoro ed operare in aree ben ventilate. Tenere la confezione chiusa, quando non viene utilizzato il materiale.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | 24 mesi a 24 °C (75°F)
*Shelf Life: La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.

Peso Totale Confezioni (Approssimato) | 15 litri (19 kg)

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-43°C (40° -110°F)
0-95% Umidità Relativa

Flash Point (Setaflash) | >93 °C (200°F)

Stoccaggio | Stoccare all'interno. TEME IL GELO

Carbocrylic 3358

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



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.