

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Poliuretano Acrilico Alifatico.
Descrizione	Carbothane 134 HG è una finitura poliuretanicata di elevata brillantezza con eccezionali caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici. Largamente utilizzato in quasi tutti i mercati industriali, CARBOTHANE 134 HG offre una finitura liscia, durevole che ha superiore resistenza alla corrosione, abrasione, e all'esposizione chimica.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Pittura ad alto solido e basso VOC. • Eccellente resistenza agli agenti atmosferici. • Supera i parametri previsti dallo standard SSPC Paint 36 relativi a poliuretani di Livello 3. • Disponibile in tutti i colori RAL incluso quelli contenenti pigmenti metallici. • Eccellenti caratteristiche di fluidità e dilatazione che permettono facili applicazioni a spruzzo o rullo. • Resistenza superiore a impatto e abrasione. • Ricopertura indefinita. • Contenuto di VOC conforme ai regolamenti AIM correnti. • Idoneo per l'utilizzo in impianti ispezionati dall'USDA.
Colore	Tutti i colori standard. Alcune tinte come rossi o gialli, possono richiedere più strati per ottenere una copertura omogenea. Verificare l'idoneità del colore prima dell'utilizzo.
Finitura	Lucido
Primer	Riferirsi al paragrafo Substrato & Preparazione della Superficie.
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato
Residuo Secco	In volume 70% +/- 2%
Resa Teorica	27.6 m ² /l a 25 micron (1123 piedi ² /gal a 1.0 mils) 13.8 m ² /l a 50 micron (561 piedi ² /gal a 2.0 mils) 9.2 m ² /l a 75 micron (374 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 264 g/l (2.2 lbs./gal) Diluente 214 : Diluito al 20% in volume: 348 g/l (2.9 lbs./gal) Diluente 215 : Diluito al 20% in volume: 362 g/l (3.0 lbs./gal) Diluente 25 : Diluito al 20% in volume: 366 g/l (3.06 lbs./gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F) A temperature superiori ai 93° C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
Limitazioni	L'allineamento delle lamelle di alluminio nelle finiture a base di questo pigmento, dipende in massima parte dalle condizioni e tecniche applicative. Si deve porre la massima attenzione a mantenere le condizioni più costanti possibile al fine di ridurre le variazioni nell'aspetto finale. Si suggerisce inoltre di utilizzare un solo lotto di materiale per evitare eventuali variazioni tra lotto e lotto. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.
Finiture	Carbothane® 134 Clear qualora richiesto.

Carbothane 134 HG

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto. Tutte le superfici devono essere primerizzate con specifico primer Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. Riferirsi alla scheda tecnica propria del primer per dettagliate raccomandazioni relative al primer specificato.
Acciaio Zincato	Applicare su specifico primer Carboline, come raccomandato dal Servizio Tecnico. Riferirsi alle Schede Tecniche dei primer per specifiche raccomandazioni sulla preparazione del substrato.
Superfici con Vecchie Pitture	Leggera abrasione o sabbatura fino ad ottenere opacizzazione della superficie e leggero irruvidimento. Le pitture esistenti devono evidenziare un valore di adesione non inferiore al grado 3A/3B determinato in accordo con ASTM D 3359 "X-Cut/Cross-Cut- Adhesion Test"

DATI PRESTAZIONALI

Metodo del test	System	Risultati
ASTM B117 Nebbia Salina	Acciaio Sabbiato 1 strato Org Zinc, 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	No rusting, blistering, loss of bond o creepage misurabile dall'incisione dopo 3000 ore.
ASTM D2794 Resistenza all'Impatto	Acciaio sabbiato 1 strato 134 HG	155 inch-pounds; no cracking visibile. Gardner Impact Tester
ASTM D3359 Adesione	Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	5A
ASTM D3363 Durezza	Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	H
ASTM D4060 Abrasione	Acciaio Sabbiato 1 strato 134 HG	70 mg. perdita dopo 1000 cicli, CS17 wheel, 1000 gm. load
ASTM D4541 Adesione	Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	2562 psi (17,5 MPa ca.) Pneumatico
ASTM D870 Resistenza all'Immersione	Acciaio Sabbiato 1 strato Org. Zinc, 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	No rusting nella scribe; no blistering, softening o discoloration dopo 30 giorni di immersione in soft water
ASTM G26 Weatherometer	Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	No blistering, rusting o cracking; ritenzione gloss dell'85%; color change 1 unità McAdam dopo 2000 ore
ASTM G53 ASTM D4587 Weathering Accelerato	Acciaio Sabbiato 1 strato Org. Zinc, 1 strato Epoxy, 1 strato 134 HG	No rusting, blistering o loss of adhesion; meno del 5% di perdita di gloss dopo 3000 ore

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

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente la parte A, poi aggiungere la parte B sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	Spruzzo: fino al 20% in volume con Thinner#25 o Thinner#214 Pennello: fino al 20% in volume con Thinner#215 Rullo: fino al 20% in volume con Thinner#215 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 volume: Parte A: 4 Parte B: 1
Pot Life	Minimo 4 ore a 24°C (75°F); inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto inizia a divenire troppo viscoso per l'uso. La presenza di umidità riduce la durata della miscela e causa gelificazione.

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)	Questo è un prodotto ad alto solido e può richiedere aggiustamenti durante l'applicazione a spruzzo. Lo spessore a umido si raggiunge velocemente e facilmente. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. 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: .015"-.017" Pressione d'uscita PSI: 2100-2400 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, adeguata copertura e lo spessore secco raccomandato. Evitare di ripassare eccessivamente. Per ottenere migliori risultati, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24°C (75°F).
Pennello	Raccomandato solo per ritocchi. Usare un pennello in setola naturale media.
Rullo	Usare un rullo a pelo corto in mohair con anima fenolica.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	10%
Massimo	38°C (100°F)	49°C (120°F)	35°C (95°F)	80%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).

Attenzione: Questo prodotto è sensibile all'umidità prima e dopo l'applicazione, proteggere da elevata umidità e condensa, fino a completa polimerizzazione. L'applicazione del prodotto o la sua polimerizzazione in condizioni di elevata umidità o l'esposizione a pioggia o condensa durante questi periodi, potrebbe causare perdita di lucentezza e/o schiuma nel film.

Carbothane 134 HG

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Ricopertura o la Finitura con altre Pitture	Polimerizzazione Completa Generale
2°C (36°F)	36 Ore	36 Ore	14 Giorni
10°C (50°F)	16 Ore	16 Ore	10 Giorni
24°C (75°F)	8 Ore	8 Ore	7 Giorni
32°C (90°F)	4 Ore	4 Ore	5 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50 micron (2,0 mil) per strato. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film.

Il tempo massimo di ricopertura è indefinito. La superficie deve essere pulita e asciutta. Le buone pratiche di verniciatura raccomandano di verificare la sovrapplicabilità del film strofinando la superficie della pittura con uno straccio imbevuto di Thinner#214 o #215. Se la superficie della pittura mostra un leggero ammorbidimento, la superficie può essere ricoperta senza eseguire preparazioni meccaniche come l'abrasione della superficie.

L'Additivo 101 Carboline può essere utilizzato per accelerare il processo di formazione del film del prodotto in condizioni di temperatura esterne a quelle tabulate. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche riguardo le quantità massime di Additivo 101 utilizzabili. L'additivo 101 può accelerare la polimerizzazione dei prodotti a base uretanica di circa il 25-40% dipendentemente dalla temperatura del substrato ma riduce il pot life di circa il 40-50%. Tramite l'utilizzo dell'Additivo 101 Carboline il prodotto potrà polimerizzare fino a temperature di -7°C (20°F).

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#2. 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 e indossare i Dispositivi di Protezione Individuale come indicato.

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. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | Parte A: Min. 36 mesi a 24°C (75°F)
Parte B: Min. 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) | 20 litri kit
Parte A: 16 litri
Parte B: 4 litri
5 litri kit
Parte A: 4 litri
Parte B: 1 litro

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-43°C (40° -110°F)
Umidità relativa 0-80%

Flash Point (Setaflash) | CARBOTHANE 134 HG Parte A: 10°C (50°F)

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

	CARBOTHANE 134 HG Parte B: 53°C (127°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto.
	Ispezionare sempre il prodotto prima di utilizzarlo per assicurarsi che sia morbido e omogeneo dopo corretta miscelazione.

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.