

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossipoliammidico
Descrizione	Rivestimento ad alto solido, versatile, resistente all'abrasione, chimicamente resistente, resistente alla corrosione. Può essere usato indifferentemente come primer, intermedio o come rivestimento monostrato su acciaio e primer zincanti. Può essere ricoperto con se stesso o con molte finiture ad alta resistenza. Il Carboguard 60 ha eccellenti proprietà bagnanti pertanto risulta applicabile su superfici marginalmente preparate. È ideale per applicazioni di manutenzione e per applicazioni in shop su nuove costruzioni. Risultano inoltre disponibili gli additivi "Glass Flake" (GF) e Ossido di Ferro Micaceo (MIO) acquistabili separatamente dal prodotto che possono essere utilizzati in casi di servizi industriali gravosi o marini assicurando al prodotto maggiore resistenza superficiale.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Con poco odore e basso VOC • Disponibile in vari colori • A media brillantezza adatta per esterno serbatoio • Buona resistenza chimica • Utilizzabile come primer, intermedio o finitura • Rapida essiccazione e indurimento • Può essere applicato su superfici marginalmente preparate • VOC conforme alle regolamentazioni AIM • Buona resistenza all'abrasione
Colore	Grigio standard. Altri colori a richiesta. L'additivo MIO scurisce i colori a cui è aggiunto.
Finitura	Semi-Lucido
Primer	Autoprimerizzante. Può essere applicato su zincanti organici ed inorganici. Si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat), quando applicato su primer zincanti, per minimizzare il fenomeno di formazione di bolle (bubbling).
Spessore Secco	<p>102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato come primer o intermedio senza additivi 102 - 254 micron (4 - 10 mils) per strato (2 strati) può essere utilizzato direttamente su metallo 203 - 305 micron (8 - 12 mils) per strato con additivi : GF o MIO</p> <p>Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) secchi in unico strato (senza additivi).</p>
Residuo Secco	In volume 72% +/- 2%
Resa Teorica	<p>28.3 m²/l a 25 micron (1155 piedi²/gal a 1.0 mils) 7.1 m²/l a 100 micron (289 piedi²/gal a 4.0 mils) 2.4 m²/l a 300 micron (96 piedi²/gal a 12.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
VOC	<p>Come da fornitura : 240 g/l (2.00 lbs./gal) Diluente 2 : Diluito al 10% in volume: 296 g/l (2.47 lbs./gal) Diluente 2 : Diluito al 5% in volume: 267 g/l (2.23 lbs./gal) Diluente 33 : Diluito al 12% in volume: 308 g/l (2.57 lbs./gal)</p> <p>Sono valori nominali che tengono conto dei componenti liquidi e possono leggermente modificarsi in base al colore e/o con l'aggiunta degli additivi GF o MIO.</p>
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	<p>Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F)</p> <p>A temperature superiori ai 93°C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza, scurimento e decolorazione.</p>

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Limitazioni	L'aggiunta di Additivo 8505 causa decolorazione del prodotto ma non pregiudica le performance del prodotto in servizio in atmosfera.
Finiture	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, o Poliuretatiche dipendentemente dal servizio e dalle necessità.

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.
Acciaio	Per la maggior parte delle applicazioni: Sabbatura al grado SSPC-SP6 o Sa 2 secondo ISO 8501-1 Profilo di incisione: 35 - 75 micron (1.5-3.0 mil)
Acciaio Zincato	SSPC-SP16
Calcestruzzo o CMU	Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% o tempo equivalente a condizioni diverse. Preparare la superficie secondo std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.
Superfici con Vecchie Pitture	SSPC-SP2 o SP3
Acciaio Inossidabile	SSPC-SP 16: para servicios en industria pesada y servicios de condiciones marinas crear una superficie con perfil de anclaje de 38 a 75 µm (1.5 a 3.0 mils).

DATI PRESTAZIONALI

Metodo del test	System	Risultati
ASTM D2794 Resistenza all'impatto	Acciaio sabbato 1 strato	100 in. lbs (direct)
ASTM D3366 Durezza	Acciaio Sabbato 1 strato	4H-5H
ASTM D4541 Adesione	Acciaio Sabbato 1 strato 2 strati	(Pneumatico) 1 strato 1500+psi 2 strati 1500+ psi
ASTM D522 Flessibilità	Acciaio Sabbato 1 strato	Nessuna rottura, 5/8" Mandrino Conico Bend

I dati esposti sono relativi al CARBOGUARD 60 senza cariche aggiuntive.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Nel caso la temperatura della miscela fosse al di sotto di 21 °C (70 °F) attendere 15 minuti di attivazione prima di diluire. Al di sopra dei 21°C (70°F) non c'è tempo d'attivazione. Per l'aggiunta degli additivi miscelare lentamente durante l'aggiunta.
Diluizione	Per le applicazioni a spruzzo può essere diluito fino al 10% in volume con Thinner#2. Per le applicazioni a pennello o rullo può essere diluito fino al 12% in volume con Thinner#33 L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Rapporto	<ul style="list-style-type: none"> • Componenti Liquidi: parte A/parte B 1:1 in volume • Additivo Glass Flake (GF): 215 grammi per litro di Miscela • Additivo Ossido di Ferro Micaceo(MIO): 240 grammi per litro di Miscela
Pot Life	<p>4 Ore a 24°C (75°F) Inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e comincia a colare.</p> <p>L'Additivo 8505 può essere utilizzato per aiutare il processo di formazione del film a basse temperature fino a 2°C. L'Additivo Carboline 8505 deve essere dosato in ragione di 312 grammi per kit da 20 litri di CARBOGUARD 60. Considerare un tempo di induzione di 15 minuti prima di aggiungere il diluente, se la temperatura del materiale è inferiore a 21 °C (70°F). e attendere 24 ore prima di ricoprire per temperature superficiali fino a 4°C. L'Additivo 8505 aggiunto alla miscela nella quantità esatta sopra esposta permetterà di accelerare la velocità di polimerizzazione del prodotto epossidico ma ridurrà il pot-life del prodotto.</p>

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.

Spruzzo Convenzionale	<p>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. Per il prodotto con additivi utilizzare ugello .110" I.D.</p>
Spruzzo Airless	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* GPM Output: 2.5 (min.) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017"-.021" (.035"-.041" con additivi) Pressione d'uscita PSI: 2100-2500 Filter Size: 60 mesh (Rimuovere tutti i filtri quando il prodotto è caricato con gli additivi.) Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
Pennello & Rullo (Generale)	<p>Non raccomandato per servizio in immersione eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat. Più strati possono essere necessari per ottenere l'aspetto desiderato, idonea copertura e lo spessore previsto. Evitare di ripassare eccessivamente. Per risultati ottimali, applicare entro 10 minuti a 24 °C. L'applicazione a spruzzo risulta la più idonea quando il prodotto è additivato con Glass Flake o MIO.</p>
Pennello	<p>Usare pennelli a pelo medio.</p>
Rullo	<p>Usare rulli a pelo corto con anima fenolica resistente ai solventi.</p>

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	60°C (140°F)	49°C (120°F)	85%

Questo prodotto richiede solamente che la temperatura del substrato sia al di sopra del punto di rugiada (dew-point). 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.

Carboguard 60

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile/Secco per la Ricopertura con lo stesso prodotto	Secco per la Ricopertura con altre Finiture	Tempo Massimo di Ricopertura
4°C (39°F)	3 Ore	30 Ore	48 Ore	1 Anno
10°C (50°F)	2 Ore	20 Ore	24 Ore	1 Anno
16°C (61°F)	1 Ora	8 Ore	10 Ore	1 Anno
24°C (75°F)	45 Minuti	5 Ore	7 Ore	1 Anno
32°C (90°F)	30 Minuti	3 Ore	4 Ore	1 Anno

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 125 micron e 50% RH. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione ed essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione ed opalescenza, deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura.

NOTA: Il tempo massimo di ricopertura presente nella tabella sovrastante, si riferisce all'esposizione atmosferica.

Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, prima dell'applicazione di un ulteriore strato. Per le polimerizzazioni forzate, contattare il Servizio Tecnico Carboline per requisiti specifici.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#2. 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. 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. Gli utilizzatori dovrebbero verificare i livelli di esposizione per assicurarsi che tali livelli non oltrepassino le indicazioni delle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | Parte A & Parte B: Min. 36 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) | **Parte A: 10 litri**
Parte B: 10 litri

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

Flash Point (Setaflash) | Parte A: 28°C (82°F)
Parte B: 22°C (71°F)
Miscela: 26°C (78°F)

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio

Stoccare al Coperto

Si raccomanda di ispezionare il prodotto prima dell'uso per assicurarsi che sia 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.