

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante organico a base di resine epossidiche, bicomponente
<b>Descrizione</b>	Primer zincante epossidico bicomponente, ad alto contenuto di solidi, formulato per la protezione di substrati in acciaio opportunamente preparati. Questo prodotto può essere applicato con metodologia a spruzzo convenzionale o airless. Raccomandato per produttori di apparecchiature originali (OEM) dove viene richiesto un primer zincante con elevate caratteristiche e altamente anticorrosivo. Viene utilizzato su strutture metalliche esposte in ambiente marino, su impianti offshore di perforazione, telai, sottoscocche, macchine industriali, trasformatori elettrici, serbatoi, pompe e impianti di processo.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ottima applicabilità</li> <li>• Forma un film resistente all'abrasione.</li> <li>• Eccellente adesione al supporto e resistenza alla corrosione sottopellicolare.</li> <li>• Superiore resistenza alla corrosione</li> <li>• Conforme alla maggior parte delle regolamentazioni inerenti il VOC (Composti Organici Volatili)</li> <li>• Essicca rapidamente per una veloce ricopertura.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Verde
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Spessore Secco</b>	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Per ambienti particolarmente aggressivi, CARBOZINC 8701 può essere applicato a spessore secco (DFT) di 100 micron (4 mils).
<b>Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco</b>	In peso: 75% ± 2%
<b>Residuo Secco</b>	In volume 64% +/- 2% Contenuto di zinco nel film secco 75% in peso.
<b>Resa Teorica</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1027 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 12.6 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (513 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) 8.4 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (342 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 334 g/l (2.79 lbs/gal) Diluyente 2 : Diluito al 5% in volume: 359 g/l (2.99 lbs/gal) Diluyente 33 : Diluito al 3% in volume: 350 g/l (2.92 lbs/gal)  Sono valori nominali.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 204°C (399°F) Non-continuo: 218°C (424°F)
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con epossidici e poliuretani a seconda dell'esposizione e delle necessità.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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 della pittura. Utilizzare Thinner #2 secondo standard SSPC-SP1.
-----------------	---

# Carbozinc 8701

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio** | Sabbatura fino almeno allo standard SSPC-SP6 – ISO 8501-1 (Sa 2) con profilo compreso tra 40-50 micron (1,5-2 mils).

**Acciaio Fosfatizzato** | Applicare su substrato asciutto e correttamente fosfatato. Eseguire un test di adesione al fine di assicurarsi che l'adesione al metallo fosfatato sia corretta, uniforme e accettabile.

## TIPICA RESISTENZA CHIMICA

Esposizione	Fumi	Spruzzi e fuoriuscite
Acidi	Eccellente	Ottima
Alcali	Eccellente	Ottima
Sali	Eccellente	Eccellente
Solventi	Eccellente	Ottima
Acqua	Eccellente	Eccellente

\*Spruzzi e traboccamenti di Solventi: La resistenza potrebbe variare a seconda dal tipo di solvente considerato. \*La valutazione per il contatto con Acidi e Alcali è basata sul sistema di rivestimento con appropriata finitura.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	<p>Per l'applicazione con pompa PCU (Bi-Mixer), seguire le istruzioni del produttore della pompa. Miscelare separatamente i due componenti prima di miscelarli tra di loro (sotto costante agitazione meccanica) oppure di versarli nei contenitori della pompa Plural Component. <b>QUESTO PRODOTTO È SENSIBILE ALL'UMIDITÀ. EVITARE CONTAMINAZIONI DA UMIDITÀ. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b></p> <p>Si raccomanda di dotarsi di miscelatori per la latte. In caso di applicazione con Bi-Mixer, si raccomanda di mantenere sotto lenta ma costante agitazione la parte A. In caso di applicazione con pompa airless o a spruzzo convenzionale, si raccomanda di mantenere sotto lenta ma costante agitazione la miscela.</p>
<b>Diluizione</b>	<p>Normalmente non prevista per applicazioni con PCU. Per applicazione ad airless o spruzzo convenzionale può essere diluito con Thinner#2 fino al 5% in volume. Per applicazioni in ambienti molto caldi, può essere diluito fino al 3% 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.</p>
<b>Rapporto</b>	<p>In volume: Componente A: 4 parti Componente B: 1 parte</p>
<b>Pot Life</b>	<p>3 ore a 24°C (75°F) senza diluizione, inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. Il prodotto è sensibile all'umidità. Evitare contaminazioni da umidità.</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.

**Applicazione a Spruzzo (Generale)** | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.

## 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.

<b>Spruzzo Convenzionale</b>	<p>Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.</p>
<b>Spruzzo Airless</b>	<p><b>Non-Plural</b>            Pump Ratio: 30:1 (min.)            GPM Output: 3.0 (min.)            Material Hose: 3/8" I.D. (min.)            Tip Size: .015-.019"            Output PSI: 2100-2300            Filter Size: 30-60 mesh            *Teflon packings are recommended and available from the pump manufacturer</p> <p><b>Airless</b>            Rapporto di compressione: 30:1 (min.)*            Portata: 12 litri/min.            Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)            Ugello: .015"-019"            Pressione d'uscita PSI: 2100-2300            Filtro: 30-60 mesh            *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p> <p><b>PCU (Bi-Mixer) con serbatoi riscaldati:</b>            Consultare il Servizio Tecnico Carboline</p>
<b>Pennello</b>	<p>Raccomandato solo per ritocchi di piccole aree o attività di stripe-coat. Usare pennello a setola media naturale applicando in mano piena. Evitare di ripassare eccessivamente.</p>

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	90%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La condensazione dovuta a temperature del supporto inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

# Carbozinc 8701

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Ricopribile	Secco al Tatto
2°C (36°F)	24 Ore	2 Ore	3 Ore
10°C (50°F)	18 Ore	90 Minuti	1 Ora
24°C (75°F)	6 Ore	30 Minuti	30 Minuti
32°C (90°F)	3 Ore	15 Minuti	15 Minuti
54°C (129°F)	30 Minuti	5 Minuti	10 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75 micron (2-3 mils). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibile intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato. **Nota:** Il prodotto può subire polimerizzazione forzata in temperatura.

Può essere ricoperto bagnato su bagnato con i prodotti CARBOTHANE 8812, 8815, 8820, 8832 e 8836. Il tempo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinature" (chalking), Sali di zinco ecc. come da linee guida della buona pratica di pitturazione.

## 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. 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. 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: 12 mesi a 24°C (75°F)

La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.

**Peso Totale Confezioni (Approssimato)** | Componente A: 8 litri Componente B: 2 litri

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4-35°C (40° - 95°F)  
0-90% Umidità Relativa

**Flash Point (Setaflash)** | Parte A: 18°C (64°F)  
Parte B: 20°C (69°F)  
Thinner #2: -5°C (24°F)  
Thinner #33: 32°C (89°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.