

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante organico epossidico a base solvente
<b>Descrizione</b>	Primer zincante organico a base epossidica ad alto contenuto di solidi, utilizzato per la protezione di strutture metalliche esposte in ambienti fortemente aggressivi incluso offshore, marino e industriale. Questo primer a basso VOC mostra tempi di ricopertura bassi per applicazioni in stabilimento e capacità di veloce ritorno in servizio quando viene utilizzato in cantiere. Ha eccellente adesione al substrato e resistenza alla corrosione sotto-pellicolare e risulta eccezionale quando viene utilizzato come primer anticorrosivo in molteplici applicazioni.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protegge galvanicamente l'acciaio</li> <li>• Ottima applicabilità</li> <li>• Polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F)</li> <li>• Forma un film duro e resistente</li> <li>• Viene utilizzato largamente in ambienti aggressivi industriali o marini.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio e verde
<b>Finitura</b>	Matt
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	51 - 152 micron (2 - 6 mils) per strato Non superare lo spessore secco di 200 micron (8,0 mils) per strato.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 64% +/- 2%
<b>Contenuto di Zinco nel Film Secco</b>	In peso 85%
<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) 4.2 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (171 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 318 g/l (2.65 lbs/gal) Thinner #2 : Diluito al 10% in volume: 366 g/l (3.05 lbs./gal) Thinner #33 : Diluito al 10% in volume: 370 g/l (3.08 lbs./gal)  Sono valori nominali. *Utilizzare Thinner #76 nel caso venga richiesto un solvente non foto-chimicamente reattivo.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 177°C (351°F) Non-continuo: 204°C (399°F)
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con acriliche, epossidiche, poliuretatiche e altre come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

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

# Carbozinc 858

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio** | SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2 minimo con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron (1.0-3.0 mil).  
SSPC-SP2 o SP3 (oppure ISO 8501-1 ST2-ST3) per ritocchi.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Miscelare separatamente i due componenti ed unire sotto costante agitazione meccanica. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI

**Diluizione** | Normalmente non prevista. In particolari condizioni applicative, può essere diluito fino al 6% in volume con Thinner#2. 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.

**Rapporto** | 10 litri Kit  
Parte A: 7,5 litri  
Parte B: 2,5 litri

**Pot Life** | 4 Ore a 24°C (75°F) inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde consistenza e comincia a colare.

## 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** | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori. Mantenere il materiale sotto lenta agitazione durante l'applicazione.

**Spruzzo Convenzionale** | 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.

**Spruzzo Airless** | Rapporto di compressione: 30:1 (min.)\*  
Portata: 12 litri/min.  
Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)  
Ugello: .017"-.023"  
Pressione d'uscita PSI: 2000-2200  
Filtro da: 60 mesh  
\*Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

**Pennello** | Solo 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	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°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.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Finitura	Polimerizzazione Completa
2°C (36°F)	8 Ore	10 Ore
10°C (50°F)	5 Ore	6 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	3 Ore
32°C (90°F)	1 Ora	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75 micron (3.0 mil) con il 50% di Umidità Relativa. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibili intrappolamenti di solventi e conseguenze prematuro fallimento del prodotto applicato. Il prodotto è secco al tatto in 30 minuti a 24°C (75°F).

**Prodotti specifici di finitura possono essere applicati dopo intervalli di ricopertura più brevi. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche e risultati dei Test.**

Il tempo massimo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita e asciutta per la ricopertura. La "sfarinatura" superficiale e i sali eventualmente presenti dovranno essere rimossi secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner #2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.
<b>Ventilazione</b>	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 di mantenere al di sotto del limite minimo d'esplosività la concentrazione dei solventi usati. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	Contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A: Min. 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: Min. 12 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A: 7,5 litri Parte B: 2,5 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43°C (40° - 110°F). 0-95% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 9°C (48°F) Parte B: 3°C (38°C)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto

# Carbozinc 858

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.