

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Mastice Epossidico
<b>Descrizione</b>	Mastice epossidico pigmentato con alluminio metallico lamellare, alto solido, bassa tensione di legame, provata e referenziata efficacia in campo. Carbomastic 15 è stato il pioniere dei rivestimenti "surface tolerant" in una grande varietà di campi industriali, anche oggi dimostra un ineguagliabile livello di protezione a barriera e di resistenza alla corrosione, applicato su supporti con vecchie pitture e ossidati o su metalli preparati al grado SSPC-SP2-SP3.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellenti prestazioni anche con minima preparazione della superficie metallica</li> <li>• Idoneo come finitura per la maggior parte di pitture esistenti e ben ancorate al supporto</li> <li>• Eccellente alternativa per ritocchi da eseguirsi in cantiere di primer zincanti e acciaio galvanizzato</li> <li>• Formulazione unica contenente alluminio lamellare che conferisce eccezionale protezione a barriera</li> <li>• Può essere applicato fino a 2°C (35°F) se viene utilizzato CARBOMASTIC 15 FC parte B.</li> <li>• Idoneo per essere utilizzato sotto coibentazione su superfici operanti in temperatura fino a 150°C (300°F)</li> <li>• Conforme alle regolamentazioni AIM per VOC (Contenuto Organico Volatile).</li> </ul>
<b>Colore</b>	Alluminio-Rosso Metallizzato Potrebbero evidenziarsi variazioni di colore da lotto a lotto dovute principalmente al pigmento metallico e a variazioni di tecniche e condizioni durante l'applicazione. Il prodotto non presenta una tinta standardizzata. Il colore rosso metallizzato dovrebbe essere utilizzato in caso di applicazioni multi-strato come colore contrastante per evidenziare il numero di strati, ma dovrebbe essere sempre ricoperto.
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato su molti tipi di vecchie pitture ben aderenti al supporto e su vari primer, tra cui zincanti organici ed inorganici. Su zincanti inorganici è raccomandata una mano preliminare a basso spessore (mist-coat), per evitare la formazione di bolle (bubbling).
<b>Spessore Secco</b>	76 - 127 micron (3 - 5 mils) per strato su vecchie pitture 127 - 178 micron (5 - 7 mils) per strato per la maggior parte delle applicazioni 178 - 254 micron (7 - 10 mils) in uno o due strati, per esposizioni severe  <b>Non superare lo spessore di 250 µm (10 mils) secchi in unico strato.</b>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 90% +/- 2%
<b>Valori HAP</b>	Di fornitura: 0.80 lbs/solid gal
<b>Resa Teorica</b>	35.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1444 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 11.8 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (481 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils) 3.5 m <sup>2</sup> /l a 250 micron (144 piedi <sup>2</sup> /gal a 10.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>Esposizione in Ambienti Severi</b>	Resistenza alla temperatura sotto coibentazione: Fino a 150 °C (300°F)  A temperature superiori agli 82°C (180°F), si possono evidenziare fenomeni di decolorazione senza effetti sulle prestazioni del prodotto.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 97 g/l (0.8 lbs/gal) Diluyente 10 : 25% in volume: 251 g/l (2.09 lbs/gal) Diluyente 236 E : 25% in volume: : 97 g/l (0.8 lbs/gal) Diluyente 72 : 25% in volume: 254 g/l (2.12 lbs/gal) Diluyente 76 : 25% in volume: 238 g/l (1.99 lbs/gal)  Sono valori nominali.

### GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

**Finiture** | Può essere ricoperto con Acriliche, Alchidiche, Epossidiche, Poliuretaniche a seconda dell'esposizione e delle 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 in conformità a SSPC-SP1 e seguire le linee guida riportate a seguire.

**Acciaio** | Servizio in Immersione: per prestazioni ottimali SSPC-SP10 o Sa 2,5 secondo ISO 8501-1 con profilo di rugosità di 50-75 micron (2.0-3.0 mil).  
Servizio in Atmosfera: per prestazioni ottimali SSPC-SP6 o Sa 2 secondo ISO 8501-1 con profilo di rugosità di 50-75 micron (2.0-3.0 mil).  
SSPC-SP2 (o ST2), SP3 (o ST3), SP7, SP12, o SP14 sono preparazioni accettabili. Per metodi alternativi contattare il Servizio Tecnico Carboline.

**Acciaio Zincato** | Per prestazioni ottimali si raccomanda sabbiatura secondo SSPC-SP16. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.

**Superfici con Vecchie Pitture** | Leggera sabbiatura o irruvidimento manuale o meccanico fino ad opacizzazione della superficie da rivestire. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo, pari al grado 3B-3A riferito allo std. ASTM D 3359

### DATI PRESTAZIONALI

**Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.**

Metodo del test	System	Risultati
ASTM 4060 Abrasione Taber	1 strato CM15	130 mg perdita; 1000 cicli con CS 17 wheel e massa 1000 g ,
ASTM B117 Nebbia Salina	Acciaio Ossidato 1 strato CM 15	Nessun blistering, rusting, o softening Nessun "rust creep" dall'incisione
ASTM D1735 Condensazione	Acciaio Ossidato, 1 strato CM 15	Nessun blistering o softening, No "creep" dall'incisione
ASTM D522 Flessibilità	Acciaio sabbiato 1 strato CM15	A) Conico - crack 0.38", elongazione 48.57% B) Cilindrico- nessun cracking
ASTM G 14 Resistenza all'Impatto	A) Acciaio Sabbiato 1 strato CM 15, B) Acciaio Ossidato 1 strato CM 15	Area Danneggiata A) 1/4 inch (0.25") B) 1/4 - 9/16 inch (0.44")

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

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.

**Diluizione** | Può essere diluito fino al 25% in volume con Thinner#10 per applicazioni in condizioni normali. Thinner#72 può essere utilizzato in ambiente caldo o ventoso. Utilizzare Thinner#76 quando viene richiesto un diluente senza reattività foto-chimica. 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

<b>Rapporto</b>	In volume: Parte A: 1 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	Approssimativamente 30 minuti a 24°C (75°F) non diluito. Se diluito al 12% in volume, il pot life diventa 45 minuti a 24°C (75°F). Il Pot life finisce quando il prodotto diventa troppo viscoso per l'utilizzo.

## 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>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .086" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .019"-.025" Pressione d'uscita PSI: 1900-2100 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Plural Component Unit</b>	Può essere applicato con pompe Plural Component Unit (Bi-Mixer). Contattare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, adeguata copertura e lo spessore secco raccomandato. Evitare di ripassare eccessivamente. Usare un pennello pulito in setola naturale. Usare un rullo a pelo medio sintetico con anima fenolica. Applicazione da effettuarsi in presenza di difetti superficiali.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	24°C (75°F)	54°C (129°F)	38°C (100°F)	95%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulta 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. Speciali tecniche applicative, potrebbero essere richieste nel caso in cui le condizioni fossero diverse da quelle Normali.

# Carbomastic 15 FC

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Ricopertura o la Finitura	Servizio in Immersione
2°C (36°F)	32 Ore	15 Giorni
10°C (50°F)	25 Ore	8 Giorni
16°C (61°F)	18 Ore	6 Giorni
24°C (75°F)	5 Ore	4 Giorni

**Secco al tatto 3,5 ore hours at 24°C (75°F). Tempo massimo di ricopertura / finitura, 30 giorni con epossidici, 90 giorni con poliuretanic a 24°C (75°F).**

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 125-175 micron (5,0-7,0 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. 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 e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale. **Nota:** Il prodotto contiene pigmenti conduttivi e pertanto non può essere sottoposto a test di discontinuità.

## 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. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
<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 essere in grado di impedire di raggiungere il livello minimo di esplosività per il solvente utilizzato. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A e Parte B: 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	CARBOMASTIC 15 Parte A 10 litri CARBOMASTIC 15 Parte B 10 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	7°-43°C (45° -110°F) Umidità relativa 0-90%
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: >93 °C (200°F) Parte B: 7°C (45°F)
<b>Stoccaggio</b>	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.