

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Mastice Epossidico
Descrizione	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.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellenti prestazioni anche con minima preparazione della superficie metallica • Idoneo come finitura per la maggior parte di pitture esistenti e ben ancorate al supporto • Eccellente alternativa per ritocchi da eseguirsi in cantiere di primer zincanti e acciaio galvanizzato • Formulazione unica contenente alluminio lamellare che conferisce eccezionale protezione a barriera • Può essere applicato fino a 2°C (35°F) se viene utilizzato CARBOMASTIC 15 FC parte B. • Idoneo per essere utilizzato sotto coibentazione su superfici operanti in temperatura fino a 150°C (300°F) • Conforme alle regolamentazioni AIM per VOC (Contenuto Organico Volatile).
Colore	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.
Primer	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).
Spessore Secco	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 Non superare lo spessore di 250 µm (10 mils) secchi in unico strato.
Residuo Secco	In volume 90% +/- 2%
Valori HAP	Di fornitura: 0.80 lbs/solid gal
Resa Teorica	35.4 m ² /l a 25 micron (1444 piedi ² /gal a 1.0 mils) 11.8 m ² /l a 75 micron (481 piedi ² /gal a 3.0 mils) 3.5 m ² /l a 250 micron (144 piedi ² /gal a 10.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
Esposizione in Ambienti Severi	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.
VOC	Come da fornitura : 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

Rapporto	In volume: Parte A: 1 Parte B: 1
Pot Life	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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	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 .086" 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: .019"-.025" Pressione d'uscita PSI: 1900-2100 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Plural Component Unit	Può essere applicato con pompe Plural Component Unit (Bi-Mixer). Contattare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche
Pennello & Rullo (Generale)	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

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 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

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