

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossiamminocicloalifatico.
Descrizione	Economico. Mastice Epossidico alluminato dalle eccellenti performance. Studiato per un'ampia gamma di applicazioni, questo materiale offre una buona resistenza alla corrosione, alto spessore e caratteristiche di Surface Tollerant. Può essere applicato a basse temperature e polimerizza più velocemente di molti altri mastici epossidici.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellenti prestazioni con una minima preparazione dei substrati in acciaio. • Idoneo come intermedio/finitura per molti rivestimenti esistenti purché ben aderenti. • Eccellente capacità di protezione dei bordi e spigoli. • Può essere applicato alla temperatura di 5°C (40°F). • VOC Conforme alle normative AIM in essere.
Colore	<p>Alluminio, Rosso* (Il pigmento di alluminio produce un aspetto grigio (o rosso) opaco) Potrebbero verificarsi variazioni di colore sia all'interno di un lotto o tra lotti a causa dei pigmenti metallici sia dovute a variazioni nelle tecniche e condizioni di applicazione.</p> <p>* il rosso è disponibile per un utilizzo come primer a contrasto nelle applicazioni a multi strato, ma deve essere ricoperto.</p>
Finitura	Opaco
Primer	Autoprimerizzante. Può essere applicato sulla maggior parte dei rivestimenti esistenti purché ben aderenti e opportunamente preparati e su alchidiche invecchiate.
Spessore Secco	<p>76 micron (3 mils) su rivestimenti esistenti. 127 micron (5 mils) su superfici arrugginite. 203 - 254 micron (8 - 10 mils) in una o due mani per esposizioni severe e servizio in immersione.</p> <p>Non superare i 250 µm (10 mils) in singolo strato.</p>
Residuo Secco	In volume 90% +/- 2%
Resa Teorica	<p>35.4 m²/l a 25 micron (1444 piedi²/gal a 1.0 mils) 11.8 m²/l a 75 micron (481 piedi²/gal a 3.0 mils) 3.5 m²/l a 250 micron (144 piedi²/gal a 10.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
VOC	<p>Come da fornitura : 84 g/l (0,7 lbs./gal) Diluente 10 : 25% (32 oz/gal) : 240 g/l (2 lbs./gal) Diluente 2 : 25% (32 oz/gal) : 237 g/l (2 lbs./gal) Diluente 33 : 25% (32 oz/gal) : 245 g/l (2 lbs./gal)</p> <p>Sono valori nominali. * Massima diluizione per aree soggette a restrizione, 250g/l, è di 35 oz/gal (27%) per il Thinner#2 e di 33 oz/gal (26%) per il Thinner#33. Utilizzare Thinner#76 fino a 38 oz/gal (30%) quando sia richiesto un solvente non fotochimicamente reattivo.</p>
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	<p>Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)</p> <p>Fenomeni di decolorazione compaiono per Temperature sopra i 93°C (200°F).</p>
Limitazioni	Gli epossidici perdono lucentezza, si decolorano e tendono a sfarinare se esposti alla luce solare.

Carbomastic 90

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Finiture | Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, o Poliuretaniche in funzione dell'esposizione e delle necessità.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale | 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.

Acciaio | Servizio non in immersione:
SSPC-SP 6 – ISO 8501-1 SA 2 con profilo di 50-75 µm (2.0-3.0 mils) per massime prestazioni.
Accettabile preparazione: SSPC-SP2, SP3, SP7, SP12 o SP14.

Acciaio Zincato | Per ottenere prestazioni ottimali, è raccomandata una leggera sabbiatura d'irruvidimento (sweep-blast).
Consultare il servizio tecnico Carboline Italia per specifiche indicazioni.

Superfici con Vecchie Pitture | Leggera sabbiatura o abrasione meccanica al fine di irruvidire e delucidare la superficie. Il rivestimento esistente deve essere ben aderente al supporto, valore minimo 3B in accordo con ASTM D3359 "X-Scribe" Adesion Test.

DATI PRESTAZIONALI (VALORI TIPICI)

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 B117 Nebbia Salina	2 strati Carbomastic 90 su acciaio arrugginito SP2	1500 ore. No blistering, rusting, cracking or delamination, rust in scribe, no creepage from scribe.
ASTM D1014 Prova di Esposizione all'esterno	A: 1 strato di Carbomastic 90 sopra acciaio arrugginito SP2. B: 1 strato di Carbomastic 90 su acciaio sabbiato SP10	Su entrambi i sistemi: No blistering and less than 1% rusting
ASTM D4060 Abrasione	2 strati di Carbomastic 90	110 mg. loss; CS-17 wheel; 1,000 gram load; 1,000 cycles
ASTM D522 Flessibilità	1 strato di Carbomastic 90 su 0.125", grit blasted steel panel	Mandrino cilindrico 8": No cracking

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

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

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Diluizione	<p>Spray/Brush/Roll: fino al 25% (32oz/gal) con thinner appropriato. Utilizzare Thinner#2 o Thinner#10 per le temperature più fredde o normali e Thinner#33 o Thinner#230 per condizioni calde/ventose. Per applicazioni su substrati caldi fino a 93°C (200°F) si raccomanda una diluizione approssimativamente al 25% (32 oz/gal) col Thinner#230.</p> <p>Carboline Thinner#236E o Thinner#242E possono essere utilizzati per diluire il prodotto minimizzando le emissioni HAP e VOC (verificare normativa di riferimento). Il Thinner#225E va a ridurre i tempi di essiccazione e non è raccomandato per applicazioni a rullo ed a pennello. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per istruzioni. L'uso di diluenti diversi da quelli previsti e/o approvati, può avere effetto negativo sul comportamento del rivestimento applicato, con annullamento di garanzie anche quando esplicitamente espresse e/o convenute. * Vedere i valori VOC per i limiti di diluizione.</p>
Rapporto	<p>parte A: 1 parte B: 1</p>
Pot Life	<p>4 ore a 24°C (75°C), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo ed inizia a colare.</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	<p>Le seguenti attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso i produttori.</p>
Spruzzo Convenzionale	<p>Usare pompe munite di contenitore con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina</p>
Spruzzo Airless	<p>Rapporto di compressione: 30:1(min.) * Portata: 11.5 litri/min. (GPM output: 3(min)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017-.021" Pressione d'uscita PSI: 1800-2200 Filter Size: 60 mesh</p> <p>* Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
Pennello & Rullo (Generale)	<p>Più mani possono essere necessarie per ottenere adeguata copertura, spessore secco e aspetto desiderato. Evitare di ripassare eccessivamente.</p>
Pennello	<p>Usare pennelli a setola media.</p>
Rullo	<p>Usare rullo a pelo medio di buona qualità con anima fenolica.</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)	93°C (199°F)	38°C (100°F)	95%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Presenza di umidità o condensa sulle superfici sabbiate prima dell'applicazione può causare fenomeni di flash rust sulle stesse. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

Carbomastic 90

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura
4°C (39°F)	28 Ore	20 Ore
10°C (50°F)	24 Ore	18 Ore
16°C (61°F)	16 Ore	12 Ore
21°C (70°F)	10 Ore	8 Ore
27°C (81°F)	6 Ore	5 Ore
32°C (90°F)	4 Ore	3 Ore
38°C (100°F)	3 Ore	2 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 125-200 microns (5.0- 8.0 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.

Tempo massimo di ricopertura a 24°C (75°F) è di 30 giorni per gli Epossidici e di 90 giorni per i Poliuretanic.

Eccessiva umidità o condensa sulle superfici durante la polimerizzazione può interferire con la stessa e causare scolorimento e opalescenza del film applicato. Ogni opacità o opalescenza deve essere eliminata con lavaggio con acqua dolce pulita prima della ricopertura. Se il tempo massimo di ricopertura è stato oltrepassato, le superfici dovranno essere irruvidite mediante leggera sabbatura prima di procedere all'applicazione della mano successiva.

Nota: Il prodotto contiene pigmenti conduttivi, non sottoporre le superfici trattate ad holiday test.

Il prodotto può essere ricoperto con se stesso, bagnato su bagnato (wet on wet) con lo stesso colore o con colore a contrasto in soli 60 min (flash-off) in accordo alle condizioni applicative sopra riportate.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Diluente#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. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
Precauzioni	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

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 90: Parte A : 10 litri Parte B : 10 litri Kit da 20 litri: 35,4 Kg c.a.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio	4 - 43°C (40° - 110°F)
Temperatura & Umidità	0 - 95% Umidità Relativa

Flash Point (Setaflash)	Parte A: 22°C (72°F) Parte B: 38°C (100°F)
--------------------------------	--

Stoccaggio	Stoccare al coperto. Ispezionare sempre il prodotto prima dell'uso per assicurarsi che sia liscio e omogeneo se correttamente miscelato.
-------------------	---

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.