

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

| | |
|------------------------|--|
| Tipo | Zincante inorganico a base silicato Auto-Polimerizzante. |
| Descrizione | Primer zincante inorganico saldabile per la protezione temporanea dell'acciaio da utilizzarsi solo come Shop Primer. |
| Caratteristiche | <ul style="list-style-type: none"> • Le saldature eseguite su acciaio primerizzato con CARBOWELD 11 sono equivalenti a quelle eseguite su acciaio non rivestito. • Studiato per proteggere l'acciaio durante le fasi di costruzione in condizioni normali. • Può essere ricoperto per una protezione a lungo termine aggiuntiva per esposizioni in atmosfera. • Gli spruzzi di saldatura non aderiscono e non danneggiano la pittura. • Può essere saldato tanto velocemente e facilmente quanto l'acciaio non rivestito alla velocità di linea di produzione senza perdita di tenacità e consistenza da parte delle saldature. • Essicca al tatto e può essere movimentato in 3-5 minuti. • Certificato come Primer per la protezione temporanea per le costruzioni Lloyds Register. |
| Colore | Grigio (0700) Standard. |
| Finitura | Opaco *Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche sulla ricopertura relativamente al servizio previsto. |
| Spessore Secco | 15 - 20 micron (0.6 - 0.8 mils) in singolo strato Non superare lo spessore di 35 micron (1,5 mils). |
| Residuo Secco | In peso 48 % Contenuto di zinco nel film secco: 85% ± 1% |
| Resa Teorica | 16.1 m ² /l a 17 micron (657 ft ² a 0.7 mils) |
| VOC | Come da fornitura : 696 g/l (5.81 lbs./gal) Diluyente 21 : Diluito al 20% in volume: 718 g/l (5.99 lbs./gal) Diluyente 33 : Diluito al 20% in volume: 730 g/l (6.09 lbs./gal) Sono valori nominali. |
| Limitazioni | Consultare il Servizio Tecnico Carboline per primer più idonei nel caso di fasi di costruzione prolungate nel tempo. Da utilizzarsi solo come Shop Primer. |

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

| | |
|-----------------|---|
| Generale | Rimuovere tutto l'olio o il grasso presente sulla superficie con Thinner#2 o Surface Cleaner 3 (Fare riferimento alle istruzioni del Surface Cleaner 3) secondo SSPC-SP1. |
| Acciaio | Per la maggior parte delle applicazioni sabbiatura per raggiungere un profilo spigoloso di rugosità di 25 -35 micron (1,0-1,5 mils). Quando dovesse essere rivestito da una pittura ad alto spessore, si raccomanda un profilo di rugosità di 35-60 micron (1,5-2,5 mils). Servizio: Immersione (vedere sezione Limitazioni): SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5 Atmosfera (Non in Immersione): SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2 |

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

| | |
|--------------------------|---|
| Dati di Saldatura | Automatico- Se applicato allo spessore raccomandato CARBOWELD 11 può essere saldato a velocità di 120 cm per minuto. Questo valore dipende dall'ampiezza del cordone di saldatura e dallo spessore della lamiera. I processi seguenti sono inclusi: 1) Arco Sommerso 2) Filo Animato 3) Arco corto e 4) Metal Inert Gas (MIG) |
|--------------------------|---|

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

| | |
|---------------------|--|
| Miscelazione | Mescolare meccanicamente la Parte A (Base), quindi aggiungere tramite setaccio, lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco (Parte B). Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Filtrare la miscela così ottenuta con filtro da 30 mesh. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Mantenere sotto costante e lenta agitazione la miscela durante l'applicazione. |
| Diluizione | Normalmente non richiesta ma può essere diluito fino al 20% in volume con Thinner#21 in caso di basse temperature ambientali (inferiori a 4°C - 40°F). In caso di condizioni ambientali molto calde o ventose, utilizzare Thinner#33 fino al 20% in volume. 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 o esplicita. |
| Rapporto | 43,4 litri Kit Parte A (Base): Tre confezioni da 13,3 litri Parte B (Polvere di Zinco): una confezione da 3,5 litri |
| Pot Life | 48 Ore a 24°C (75°F) inferiore a temperature più elevate. Il Pot life termina quanto la pittura diventa troppo viscosa 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 attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori come Binks, DeVilbiss and Graco. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi superiori a 15 minuti, procedere al ricircolo del prodotto rimasto nelle tubazioni. |
| Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri. Ugello .070" I.D. con appropriata testina. Il serbatoio dovrebbe essere posizionato allo stesso livello dell'applicazione. |
| Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .019"-.023" Pressione d'uscita PSI: 1500-2000 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. |
| Pennello | Solo per ritocchi di piccole aree di massimo 20 centimetri quadri. Usare pennelli a setole medie, evitare di ripassare eccessivamente. |
| Rullo | <u>DA NON APPLICARE CON RULLO.</u> |

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

| Condizione | Materiale | Superficie | Ambiente | Umidità |
|------------|--------------|--------------|--------------|---------|
| Minimo | -18°C (-0°F) | -18°C (-0°F) | -18°C (-0°F) | 30% |
| Massimo | 54°C (129°F) | 93°C (199°F) | 54°C (129°F) | 95% |

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia 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 particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

| Temp. di superficie | Movimentabile | Polimerizzazione Completa Generale |
|---------------------|---------------|------------------------------------|
| -18°C (-0°F) | 2 Ore | 5 Giorni |
| 4°C (39°F) | 40 Minuti | 12 Ore |
| 16°C (61°F) | 15 Minuti | 6 Ore |
| 27°C (81°F) | 5 Minuti | 4 Ore |
| 38°C (100°F) | 3 Minuti | 2 Ore |

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 20-40 µm (0.75-1.5 mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibili intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato.

Per applicazione in stabilimento o nel caso in cui l'umidità relativa fosse troppo bassa, il tempo di polimerizzazione può essere ridotto aumentando l'Umidità Relativa con vapore o nebulizzazione di acqua la superficie rivestita: tale attività è da eseguirsi solo dopo essiccazione all'aria di 1 ora a 24°C (75°F).

PULIZIA E SICUREZZA

| | |
|---------------------|--|
| Pulizia | Usare Thinner#21 o Alcol Isopropilico. 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 inferiore d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori a quelli forniti dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre di idonei respiratori. |

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

| | |
|--|---|
| Durata del Prodotto | Parte A: 18 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 24 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) | 43,4 litri Kit - 65 kg |

Carboweld 11

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio | 4° - 43°C (40° - 110°F)
Temperatura & Umidità | 0-90% Umidità Relativa

Flash Point (Setaflash) | Base: 11°C (52°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.