

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante inorganico a solvente
Descrizione	Componente della famiglia CARBOZINC a bassissimo valore di VOC con straordinarie proprietà di resistenza alla corrosione. CARBOZINC 11 HS combina caratteristiche prestazionali ineguagliabili con una formulazione a bassissimo VOC che soddisfa alcune tra le restrizioni più severe di VOC.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Conforme alla Classe B per i coefficiente d'attrito e soddisfa i test di Creep per l'utilizzo su superfici a contatto imbullonate con giunti a frizione. • Rapida polimerizzazione. Movimentabile in 1 ora con temperature di 24°C (75°F) e umidità relativa del 50%. • Polimerizza a basse temperature fino a -9°C (15°F). • Elevata percentuale di zinco metallico. • Ottima resistenza alla generazione di sali di zinco. • Può essere applicato con apparecchiature airless o convenzionali. • Rivestimento eccellente per il contenimento di alcuni solventi (Solo colore verde) • Può essere utilizzato come primer saldabile pre-costruzione. • Conferisce resistenza alla corrosione a lungo termine. • Bassissimo livello di VOC in confronto agli zincanti inorganici a solvente.
Colore	Standard: Verde (0300) Su ordinazione: Grigio (0700)
Finitura	Opaco
Primer	Auto-Primerizzante.
Temperatura di Servizio	<p><u>Senza Finitura:</u> Continua: 400°C (750°F) Non-Continua: 427°C (800°F)</p> <p><u>Con finitura raccomandata per alta temperatura :</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F)</p>
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) . 12-25 µm (0.50-1.00 mils) per strato come primer saldabile pre-costruzione. 50-125 µm (2 - 5 mils) per applicazioni OEM in ambienti controllati. Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils).
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 84%
Residuo Secco	In volume 75% +/- 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.
Resa Teorica	29.5 m ² /l a 25 micron (1203 piedi ² /gal a 1.0 mils) 14.8 m ² /l a 50 micron (602 piedi ² /gal a 2.0 mils) 9.8 m ² /l a 75 micron (401 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.

Carbozinc 11 HS

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

VOC **Come da fornitura** : 288 g/l (2.4 lbs./gal)
Diluyente 236 E : Diluito al 30% in volume: 288 g/l (2.4 lbs./gal)
Diluyente 254 : Diluito al 6% in volume: 327 g/l (2.73 lbs./gal)
Diluyente 26 : Diluito al 12% in volume: 354 g/l (2.95 lbs./gal)
Diluyente 33 : Diluito al 12% in volume: 354 g/l (2.95 lbs./gal)

Sono valori nominali. Se utilizzato come shop primer diluire al 30% in volume.

Finiture Acriliche, Epossidiche, Poliuretaniche, Siliconiche per alta temperatura, Silicati e altri come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

Non richiesta per alcune condizioni di servizio.
Per la ricopertura, generalmente viene richiesta la tecnica mist-coat / full coat per evitare il fenomeno di bollatura (bubbling)

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 del prodotto.

Acciaio Minimo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbatura: 25-75 µm (1-3 mils). Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni appropriate riguardo le linee guida da seguire in caso di applicazioni per immersione.

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
AASHTO M300	Acciaio Sabbato 1 strato CZ 11 HS	No blistering o rusting della pittura o su metallo nudo
ASTM A-325 or A-490 Slip co-efficient	1 strato CZ 11 HS	0.58 soddisfa i requisiti di Class B
ASTM B117 Nebbia Salina	Acciaio Sabbato 1 strato CZ 11 HS	No rusting o blistering; leggera ruggine all'incisione, no creepage all'incisione dopo 70000 ore
ASTM D3363 Durezza alla Matita	1 strato CZ 11 HS	Durezza Matita 3 H

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione Mescolare meccanicamente la Parte A (Base), quindi unire e miscelare secondo le seguenti indicazioni. Versare molto lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco (Parte B) nella base premiscelata (Parte A). Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Poi aggiungere l'Attivatore (Parte C) e miscelare per altri due minuti. Filtrare la miscela così ottenuta con filtro da 30 mesh. Setacciare la polvere di zinco utilizzando un vaglio facilita la miscelazione in quanto frantuma o cattura gli agglomerati di polvere di zinco. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Il prodotto non polimerizza senza l'aggiunta dell'Attivatore (Parte C) come definito più sotto**

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Diluizione	Normalmente non richiesta ma può essere diluito fino al 12% in volume con Thinner#26, Thinner#33 o Thinner#254. 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. Per utilizzare il prodotto come primer zincante saldabile e per raggiungere lo spessore secco raccomandato di 15 - 25 micron (0,50 - 1,00 mils), diluire il prodotto a partire dal 10% in volume (e fino al 30% in volume) con Thinner#236E. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche.
Rapporto	Parte A (Base): 6 litri Parte C (Attivatore): 0,72 litri Parte B (Zinco in polvere): 25 kg (3,5 litri)
Pot Life	8 ore a 24°C (75°F), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato.

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 vari produttori. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 10 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare il prodotto miscelato all'interno dei tubi durante il fermo lavoro.
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.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017"-.021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2500 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello	Solo per ritocchi di piccole aree. Usare pennelli a pelo medio, evitare di ripassare.
Rullo	Non raccomandato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	-9°C (16°F)	-9°C (16°F)	-9°C (16°F)	30%
Massimo	35°C (95°F)	66°C (151°F)	49°C (120°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 particolari. Condizioni normali di applicazione sono: materiale 16°C-29°C (60°F-85°F), superficie & ambiente 4°C-35°C (40°F-95°F) e umidità relativa 40-90%.

Carbozinc 11 HS

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura
-9°C (16°F)	16 Ore	7 Giorni
4°C (39°F)	4 Ore	3 Giorni
16°C (61°F)	2 Ore	36 Ore
24°C (75°F)	1 Ora	18 Ore
38°C (100°F)	45 Minuti	14 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75-100 micron (3 - 4 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. Umidità relativa inferiore al 50% richiederà tempi di polimerizzazione più lunghi.

Note: Il tempo massimo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinatura", sali di zinco ecc. secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Lo zinco in eccesso, deve essere inoltre rimosso dallo strato integro e polimerizzato, mediante reti in fibra di vetro o alluminio, quando il "dry spray/overspray" risulta evidente sullo strato di zincante e si devono applicare strati di finitura.

Per accelerare il processo di polimerizzazione oppure quando l'umidità relativa è inferiore al 40%, dopo 2 ore di essiccazione a temperatura ambiente, irrorare con acqua potabile pulita nebulizzata o vapore la superficie trattata con il prodotto e mantenerla bagnata per un tempo di almeno 8 ore. Il prodotto può essere considerato sufficientemente reticolato per la ricopertura e/o per il servizio in immersione, quando lo strato raggiunge un valore di durezza "2H" determinato secondo lo standard ASTM D3363 "pencil hardness" o un valor minimo di 4 secondo la norma ASTM D4752.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#21. 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 i dispositivi di protezione individuale come indicato.
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 minimo d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A (Base): 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 24 mesi a 24°C (75°F) Parte C: 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)	Carbozinc 11 HS: Kit da 10,22 litri: 36,5 Kg circa
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-90%
Flash Point (Setaflash)	Carbozinc 11 HS base (Parte A): 13°C (55°F) HS Attivatore (Parte C): 33°C (90°F) Zinco in polvere: N/A

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio

Stoccare al Coperto.

Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi che il prodotto sia omogeneo quando opportunamente 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.