

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante inorganico a solvente
<b>Descrizione</b>	Rivestimento provato nel tempo come resistente alla corrosione, conferisce eccellente protezione galvanica al supporto metallico in alcuni tra gli ambienti più aggressivi. Da oltre cinque decenni, Carbozinc 11 viene utilizzato in tutto il mondo come standard del settore industriale per la protezione ad elevate performance dello zincante inorganico sulle strutte in acciaio. come standard per la protezione anticorrosiva ad elevate prestazioni di strutture metalliche.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Rapida polimerizzazione. Movimentabile in 45 minuti con temperature di 16°C (60°F) e umidità relativa del 50%.</li> <li>• Polimerizza a temperature di -18°C (0°F).</li> <li>• Elevato contenuto di zinco.</li> <li>• Conforme ai requisiti previsti da FDA.</li> <li>• Lo Zinco fornito soddisfa i requisiti dello standard ASTM D520 (Tipo II) *</li> <li>• In accordo allo standard SSPC Paint 20 Type I, Level 1 per il contenuto di zinco.</li> <li>• Ottima resistenza alla generazione di sali di zinco.</li> <li>• Può essere applicato con apparecchiature airless o convenzionali.</li> <li>• Conforme, per molte aree, alle regolamentazioni VOC.</li> </ul> <p>* Polvere di Zinco Tipo III disponibile sotto specifico ordine.</p>
<b>Colore</b>	Verde (0300); Grigio (0700)
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	Auto-primerizzante.
<b>Spessore Secco</b>	51 - 76 micron (2 - 3 mils) . Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils).
<b>Residuo Secco</b>	In volume 62.3% ± 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.
<b>Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco</b>	In peso: 85%
<b>Grado di Copertura</b>	24.5 m <sup>2</sup> /l at 25 microns (1000 ft <sup>2</sup> /gal at 1 mil) DFT 8.2 m <sup>2</sup> /l at 75 microns (333 ft <sup>2</sup> /gal at 3 mils) DFT Misurato secondo lo standard ASTM D 2697. Considerare le perdite in fase di miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : EPA Method 24: 479 g/l (4.0 lbs./gal)  Diluizione: Diluito al 6% in volume con Thinner #21: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #26: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #33: 492 g/l Diluito al 6% in volume con Thinner #254: 503 g/l Sono valori nominali.

### GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Temperatura Massima in Servizio</b>	<u>Senza Finitura:</u> Continua: 399°C (750°F) Non-Continua: 427°C (800°F)
	<u>Con ricopertura raccomandata per alta temperatura:</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F)
<b>Finiture</b>	Non richiesta per alcune condizioni di servizio. Può essere ricoperto con acriliche all'acqua, epossidiche, poliuretaniche, siliconiche per alta temperatura o altre come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. In certe condizioni una passata di velatura (mist-coat) può essere richiesta per evitare il fenomeno di bollatura (bubbling).

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	<u>Servizio non in immersione:</u> minimo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbatura: 25-75 µm (1-3 mils). Quando utilizzato sotto prodotti Fireproofing, riferirsi ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti sulla Scheda di Prodotto del Fireproofing stesso.

### 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 Bullet Hole Immersion Paragrafo 4.6.9	1 strato CZ11 su Acciaio Sabbato	No blistering o rusting dello strato di pittura o rusting dell'acciaio non ricoperto dopo 650 ore. Immersione in 5% sodio cloruro
ASTM A-325 Slip Co-efficient	Acciaio Sabbato 1 strato CZ 11 @ 150 micron (6 mils)	0.68; conforme ai requisiti per la classificazione Class B
ASTM B117 Nebbia Salina	1 strato CZ11 a 2 mils dry film thickness su acciaio Sabbato.	No rusting blistering cracking delaminazione dopo 43000 hrs. Solo pochi sali sulla superficie.
ASTM D3363 Durezza alla Matita	1 strato CZ11	Durezza Matita "2H"

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente la base (Parte A), quindi unire e miscelare i due componenti secondo le seguenti indicazioni. Aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco alla base premiscelata. Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Filtrare 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. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
---------------------	---

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Diluizione</b>	<p>Può essere diluito con:          Thinner#26 o Thinner #33 fino al 4% in volume (5 oz/gal) per ambienti e superfici calde.          Thinner#254 fino al 6% in volume (8 oz/gal) per superfici molto calde e/o condizioni ventose (sopra 29°C/85°F).          Thinner#21 fino al 6% in volume (7 oz/gal) per ambienti freddi (sotto 4°C/40°F).          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.</p>
<b>Rapporto</b>	<p>In peso:          Parte A (base): 1.0 Kg.          Parte B (polvere di zinco): 2.2 Kg.</p>
<b>Pot Life</b>	<p>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.</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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	<p>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.</p>
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	<p>Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato.          Tubo portata materiale 3/8" (0.95 cm) I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri (50 feet).          Ugello .070" (0.18 cm) I.D. con appropriata testina.</p>
<b>Spruzzo Airless</b>	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.)*          Portata: 12 litri/min. (GPM Output: 3.0 (min.))          Tubo materiale: 3/8" (0.95 cm) I.D. (min.)          Ugello: .019"-.023" (0.05-0.06 cm)          Pressione d'uscita PSI: 1500-2000          Filtro da: 60 mesh</p> <p>*Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
<b>Pennello</b>	<p>Solo per ritocchi di piccole aree inferiori ai 9 dm<sup>2</sup> (1 square foot). Usare pennelli a pelo medio, evitare di ripassare.</p>
<b>Rullo</b>	<p>Non raccomandato.</p>

## 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 particolari tecniche applicative.

# Carbozinc 11

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura	Polimerizzazione Finale per l'Immersione
-18°C (-0°F)	4 Ore	7 Giorni	Non valutato
4°C (39°F)	1 Ora	2 Giorni	4 Giorni
16°C (61°F)	45 Minuti	24 Ore	3 Giorni
27°C (81°F)	45 Minuti	18 Ore	2 Giorni
38°C (100°F)	15 Minuti	16 Ore	36 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75-100 µm (3.0-4.0 mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione e/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, se: 1) Carbozinc 11 è utilizzato per servizio in immersione senza finitura e i "pick up" di zinco possono essere dannosi. 2) 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 nebulizzata o vapore la superficie trattata con Carbozinc 11 e mantenerla bagnata per un tempo di almeno 8 ore fin tanto che il prodotto non raggiunge un valore di durezza "2H" determinato secondo lo standard ASTM D3363 "pencil hardness" o un minimo di rating di 4 secondo lo standard ASTM D4752.

Gli intervalli di ricopertura possono variare da quelli sopra indicati quando utilizzato sotto prodotti intumescenti fireproofing. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline.

## 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 le normali precauzioni di lavoro.

**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 di idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Durata del Prodotto** | Parte A: 12 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)** | Carbozinc 11 parte A: 12 kg circa (peso lordo)  
Carbozinc 11 parte B: 26,5 Kg circa (peso lordo)

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4°-38°C (40° -100°F)  
Umidità relativa 0-90%

**Flash Point (Setaflash)** | Parte A: 13°C (55°F)  
Polvere di zinco: NA

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto. Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi ce il prodotto sia omogeneo quando opportunamente miscelato.
<b>Confezionamento</b>	Carbozinc 11 parte A: 10,5 litri Carbozinc 11 parte B: 25kg (3,5 litri)

## 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.