

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Løsemiddelbasert uorganisk sink.
Beskrivelse	Korrosjonsresistent primer som beskytter stål galvanisk i de tøffeste omgivelser. Carbozinc 11 har i mer enn fem desennier vært industristandarden for høykvalitets uorganisk sinkbeskyttelse over hele verden.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Møter kravene til Class B slip co-efficient og kryptesting for bruk på sammenkoblede overflater. • Herder hurtig. Håndteringstørr etter 45 minutter ved 16°C og 50% Rh. • Herder ved lave temperaturer ned til + 18°C. • Høyt sinkinnhold. • Tilfredsstiller FDA krav i grå farge. • Meget god motstand mot salting. • Kan påføres med standard høytrykk og konsvensjonell sprøyting. • Tilfredsstiller VOC krav for enkelte områder. <p>Testrapporter og ytterligere info på forespørsel.</p>
Farge	Grå; Grønn
Glans	Matt
Primer	Selvprimende
Drift Temperatur	<p><u>Uten toppstrøk</u> Kontinuerlig: 400°C Kortvarig: 427°C</p> <p><u>Med anbefalt varmebestandig toppstrøk:</u> Kontinuerlig: 538°C Kortvarig: 649°C</p>
Tørrfilmtykkelse	50 - 75 µm (1.95 - 2.95 mils) pr. strøk Tørrfilmtykkelse opp til 150 µm er akseptabelt.
Tørrstoffinnhold	62.3 ±2 volum %.
Sinkinnhold i Tørrfilm	85 ± 2 vekt%
Dekningsgrad	8.2 m² ved 75 µm DFT Målt i henhold til ASTM D 2697. Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : EPA Method 24: 479 g/l Dette er nominelle verdier.
Toppstrøk	Kan overmales med epoksy, polyuretan, akryl, høytemp. silikonmalinger og andre som anbefalt av Carboline. Toppstrøk er ikke nødvendig for visse typer eksponering. Påføring med "mist-coat" teknikk kan noen ganger være nødvendig for å unngå bobler i toppstrøket.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Underlaget må være rent og tørt. Olje og fett fjernes med et eget løsemiddel f.eks. Carboline Tynner nr. 2 eller Carboline Surface Cleaner nr. 3.
Stål	<u>Ikke-neddykket eksponering</u> : Blåserens til min. Sa 2 (ISO-8501-1) med blåseprofil 25-75 my (Ref. ASTM D4417).

TESTDATA

Testresultater nedenfor er oppnådd under laboratorieforhold. Resultater kan variere i felt.

Testmetode	System	Resultater
AASHTO M300 Bullet Hole Immersion Paragraph 4.6.9	1 ct. CZ11 over Abrasive blasted steel	No blistering or rusting of coating or rusting of bare steel area after 650 hrs. Immersion in 5% sod
ASTM A-325 Slip Co-efficient	Blasted Steel 1 ct. CZ 11 @6 mils (150 microns)	0.68; meets requirement for Class B rating
ASTM B117 Salt Spray	1 ct CZ11 at 2 mils dry film thickness over blasted steel.	No rusting blistering cracking delamination after 43000 hrs. Moderate salting of the surface only.
ASTM D3363 Pencil Hardness	1 ct. CZ11	Pencil Hardness "2H"

Testrapporter og annen tilgjengelige data på skriftlig forespørsel.

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør komponent A (base) til jevn konsistens. Hell sinkpulveret sakte i basen under stadig omrøring. Rør godt om til blandingen er fri for klumper. Om nødvendig siles blandingen gjennom 30 mesh silduk. Blandingsforhold: Komponent A (base) 10 vektdele til komponent B (sinkstøv) 22 vektdele. BLAND HELE SETT.
Tynning	Kan tynnes inntil 10% med Carboline Tynner #26 eller #33 for påføring i normale og høyere temperaturer. I kaldt klima (under 4°C) benyttes inntil 10% Tynner #21. Andre tynnere enn de som er levert eller anbefalt av Carboline må ikke benyttes.
Brukstid	Ca. 8 timer ved 24°C og kortere ved høyere temperaturer. Brukstiden er ute når produktet tykner inn og ikke kan påføres.

PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene gitt nedenfor er generelle, men dekker typiske forhold for dette produktet. Tilpasning etter lokale forhold kan gjøres for å optimalisere påføringen.

Sprøytetpåføring (Generelt)	Følgende utstyr er egnet og tilgjengelig fra leverandør. Materialet omrøres forsikt under påføring. Hvis sprøyting stopper for mer enn 10 minutter, resirkuler materialet som er igjen i sprøyten. Ikke forlat blandet primer igjen i slangene under arbeidsstans.
Konvensjonell sprøyting	Trykktank utstyr med dobbelt regulering, 3/8" I.D. minimum materialslange, med 50' maks lengde; 0.070" I.D. dyse og passende luftkappe.

PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene gitt nedenfor er generelle, men dekker typiske forhold for dette produktet. Tilpasning etter lokale forhold kan gjøres for å optimalisere påføringen.

Høytrykksprøying	Pumpe: 3:1(min.) Materialslange: 3/8" I.D.(min.) Dyse: 0,019 – 0,023" Trykk: 100-140 kg/cm ² (1500-2000 PSI) Filter: 60 mesh
	Teflonpakninger anbefales.

Kost | Kun til oppflekking av mindre områder.

Rull | Ikke anbefalt.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Maksimum	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Overflatetemperaturen må være over duggpunktet ved påføring. Kondens ved overflate temp. under duggpunktet kan gi slørrust på forbehandlingstål og forstyrre vedheften til underlaget. Ved påføringsforhold utenfor tabellen over, kan det kreves spesielle påføringsteknikker.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstørr	Tørr for overmaling m/ andre toppstrøk
-18°C (-0°F)	4 Timer	7 Dager
4°C (39°F)	1 Time	48 Timer
16°C (61°F)	45 Minutter	24 Timer
27°C (81°F)	45 Minutter	18 Timer
38°C (100°F)	15 Minutter	16 Timer

Disse tidene er basert på 50 - 75 µm tørrfilmtykkelse. Høyere filmtykkelser, dårlig ventilasjon eller lavere temp. vil kreve lengre herdetider og kan resultere i innestengte løsemidler og kortere levetid. Luftfuktighet lavere enn 50% Rh vil kreve lengre herdetider. **NB:** Maksimum overmalingstid er ubegrenset. Overflaten må være ren for salter og annen forurensing ved overmaling. Løs sink og sinker fra overflaten når:

- 1) Carbozinc 11 skal benyttes uten toppstrøk i neddykket eksponering der løse sinkpartikler og salter kan være skadelig.
- 2) Tørrspøyting/løs sink er synlig på overflaten før påføring av toppstrøk.

For aksellerert herding eller når luftfuktigheten er under 40%, la produktet herde i 2 timer ved påføringstemperatur. Deretter vannes/steames overflaten og holdes fuktig i minimum 8 timer inntil overflaten har en hardhet på "2H pencil hardness" etter ASTM D3363. Ta alltid herdetest som beskrevet i standard ASTM D4752-87 ("MEK-test").

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring | Bruk Carboline Tynner nr. 21 eller isopropyl alkohol/isopropanol.

Sikkerhet | Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak. Allergiske personer bør bruke verneklær, hansker og beskyttende krem i ansiktet og alle utsatte områder.

RENGJØRING & SIKKERHET

Ventilasjon	All håndtering skal foregå på godt ventilert sted. Der det er mulig skal håndtering av produktet skje ved bruk av punktavsug og generell ventilasjon. Sprøytetåke inneholder alle bestanddelene i produktet og må ikke innåndes.
Hensyn	Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå oppvarming, gnist og åpen ild. Statisk elektrisitet og gnistdannelse skal forhindres. Bruk eksplosjonssikret elektro-utstyr. Bruk verneklær etter behov. Anskaff utstyr for hurtig og riktig øyeskylling.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet	Part A: 12 måneder v/24°C Sinkstøv: 24 måneder v/24°C
Lagringstemperatur & Fuktighet	4 - 38°C 0 - 90 % relativ luftfuktighet
Flammepunkt (Setaflash)	Part A: 13°C Sinkstøv: NA
Lagring	Lagres innendørs.
Emballasje	Part A: 10,5 ltr. Sinkstøv: 25 kg (3,5 ltr.)

GARANTI

Data i dette dokumentet er veiledende. Selv om dataene var korrekte på dokumentets utgivelsesdato, kan de eller produktene senere ha vært gjenstand for endring uten varsel. Før du spesifiserer eller bestiller vare, må du kontakte Carboline Norge for å få bekreftet at dataene er korrekte. Vi garanterer at våre produkter blir fremstilt i henhold til Carbolines kvalitetskrav. Carboline tar ikke ansvar for tap eller skade som oppstår som følge av bruk. Carbolines eneste forpliktelse, hvis noen, er på eget fritt grunnlag å velge å erstatte eller tilbakebetale kjøpesummen på Carboline-produkt som eventuelt viste seg å være defekt. Carboline skal ikke holdes ansvarlig for tap eller skade og gir ingen utvidet garanti, heller ikke i forhold til produktets salgbarhet eller egnethet. Alle varemerker referert til ovenfor tilhører Carboline International Corporation, med mindre annet er angitt.