

## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Type générique</b>	Époxy riche en zinc organique
<b>Description</b>	Primaire pour acier à base d'époxy, pigmenté à la poudre de zinc, faible teneur en COV, caractérisé par des délais de recouvrement extrêmement courts, pour les applications en atelier et permettant de respecter les délais serrés sur le terrain. Contenant moins de 360g/L de COV (dilué), le Carbozinc 859 est largement utilisé dans pratiquement tous les secteurs industriels.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Répond aux critères de classe B en matière de coefficient de frottement et de fluage pour une utilisation sur des surfaces de contact</li> <li>• Durcissement rapide : sec pour couche suivante en 30 minutes à 24 °C (75 °F) et 50 % d'humidité relative</li> <li>• Conforme à la norme SSPC Paint 20 (Type II)</li> <li>• Durcissement à basse température, jusqu'à 2 °C (35 °F)</li> <li>• Excellente adhérence</li> <li>• Protège contre la corrosion sous-jacente</li> <li>• Primaire très adapté aux différentes méthodes d'application par pulvérisation, sur sites ou chantiers.</li> <li>• Excellent apprêt de retouche, appliqué au pinceau ou au rouleau sur les petites surfaces</li> <li>• Conformité des COV aux réglementations AIM actuelles</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Vert (0300), gris (0700)
<b>Finition</b>	Mat
<b>Primaire</b>	Lui-même
<b>Épaisseur sèche</b>	76 - 127 microns (3 - 5 mils) par couche Une épaisseur de feuil sec supérieure à 250 microns par couche n'est pas recommandée.
<b>Extrait sec</b>	En volume 66% +/- 2% Mesurée selon ASTM D2697
<b>Teneur en zinc dans le film sec</b>	81 % en poids
<b>Rendement théorique</b>	26.0 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1059 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 8.7 m <sup>2</sup> /l à 75 microns (353 pi <sup>2</sup> /gal à 3.0 mils) 5.2 m <sup>2</sup> /l à 125 microns (212 pi <sup>2</sup> /gal à 5.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs de COV</b>	<b>Tel que fourni</b> : 326 g/l Thinner 2 : 374 g/l Thinner 33 : 378 g/l  Ces valeurs sont nominales. *Utiliser le diluant 76 pour les projets qui nécessitent des solvants photochimiquement non réactifs.
<b>Résistance à la température sèche</b>	Continu: 204°C (400°F) Non continu: 218°C (425°F)

# Carbozinc 859

FICHE PRODUIT



## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Finitions</b>	Acryliques, époxy, polyuréthanes ou autres, tel que recommandé par votre représentant Carboline.
	Dans certaines conditions, une couche bouche-pores dite "Mist Coat" doit être appliquée pour atténuer la formation de bulles dans la couche de finition.

## SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

<b>Général</b>	Les surfaces doivent être propres et sèches. Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière, les huiles et autres contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence du revêtement.
<b>Acier</b>	ISO 8501 - SA 2 1/2 Medium G (SSPC-SP6) au minimum et obtenir un profil de rugosité angulaire de 25 à 75 microns. SSPC-SP2 ou SP3 avec une surface rendue rugueuse pour les retouches.

## DONNÉES DE PERFORMANCE

Toutes les données des tests sont obtenues en conditions de laboratoire. Les résultats sur site peuvent varier.

Méthode d'essai	System	Résultats
ASTM D2794 Choc	A. CZ 859 B. CZ 859/ Polyuréthane Gardner Impact Tester, Direct (Intrusion), inch-pounds, over 1/8" steel	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adhérence	A. CZ 859 B. CZ 859 / Polyuréthane C. CZ 859 / Epoxy/Polyuréthane	A. 841 psi (pneumatique) B. 1,100 min. psi (pneumatique) C. 602 psi Elcometer
ASTM D522 Souplesse	A. CZ 859 B. CZ 859/Polyuréthane	A. >6% B. >5%
ASTM D970 Immersion	A. CZ 859/Epoxy/Polyuréthane eau salée (5 % de chlorure de sodium) à 24 °C (75 °F), pendant 30 jours B. CZ 859 / Epoxy/ Polyuréthane; Eau potable	A et B : aucun signe de rouille en profondeur; aucun signe de cloquage, de ramollissement ou de décoloration dans les deux environnements
Coefficient de frottement	CZ 859 A-490 spéc. boulon; épaisseur feuille sec max 150 microns, dilution 10 % max	Répond aux exigences de classe B

Rapports d'essais et autres données disponibles sur demande écrite.

## MÉLANGE & DILUTION

<b>Mélange</b>	Mélanger complètement la partie A au malaxeur. Introduire ensuite lentement la poudre de zinc, à travers un tamis, tout en remuant. Mélanger au malaxeur la partie B séparément, puis ajouter lentement au mélange. Verser le mélange à travers un tamis de 30 mesh. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS. <b>Conseil:</b> le tamisage du zinc facilite l'étape de mélange, en brisant ou en piégeant les grumeaux de zinc sec.
----------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## MÉLANGE & DILUTION

<b>Dilution</b>	Généralement non requis, mais peut être dilué jusqu'à 10 % avec le diluant n° 2, le diluant n° 76 ou le diluant n° 236E. Dans des conditions chaudes ou venteuses, le produit peut être dilué jusqu'à 10% avec le diluant n° 33. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite. L'utilisation du diluant n° 236E de Carboline pour diluer ce produit permet de réduire au minimum les émissions de COV et de PAD (selon certaines normes) . Consulter le service technique de Carboline pour obtenir des conseils.
<b>Rapport de mélange</b>	Part A: 5,0 litres Part B: 2,8 litres Part C: 25 kg
<b>Durée de vie du mélange</b>	4 heures à 24 °C (75 °F); ce délai diminue à mesure que la température augmente. La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaisser.

## EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

<b>Application par pulvérisation (Générale)</b>	L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé adapté à ce produit et peut être obtenu auprès de fabricants tels que Binks, DeVilbiss et Graco. Maintenir une agitation douce du produit durant l'application.
<b>Pulvérisation conventionnelle</b>	Utiliser une pompe équipée d'un double régulateur et d'un agitateur. Diamètre minimum du tuyau, 3/8 " I.D., buse de .070 "I.D. et une tête appropriée.
<b>Airless</b>	Ratio: 30:1 (min.) avec pail agitateur* Volume de sortie : 3.0 (min.) 11.5 litres/min Diamètre tuyau: 3/8" I.D. (min.) Diamètre buse: .017-.023" Pression de sortie: 2000-2200 / 135-150 Bar Taille du filtre: 60 mesh  *Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
<b>Brosse &amp; Rouleau (Général)</b>	Pour les petites surfaces et les retouches uniquement. La pulvérisation est recommandée pour les grandes surfaces.

## CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

La température de la surface doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée. La condensation qui se produit lorsque la température de la surface d'application est plus basse que le point de rosée peut causer la formation de rouille instantanée sur l'acier préparé et nuire à l'adhérence à la surface. Des techniques d'application spéciales peuvent s'avérer nécessaires au-dessus ou en dessous des conditions normales d'application, définies comme suit : 16 à 29 °C pour le produit, 16 à 32 °C pour la surface et l'air ambiant, et 0 à 90 % d'humidité.

# Carbozinc 859

FICHE PRODUIT



## TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec à manipuler	Sec pour recouvrement et application d'une finition avec d'autres peintures
2°C (35°F)	8 Heures	6 Heures
10°C (50°F)	5 Heures	2 Heures
24°C (75°F)	2 Heures	30 Minutes
38°C (100°F)	1 Heure	30 Minutes

Ces temps de séchage sont donnés pour un film sec de 75 µm. Une épaisseur plus importante, une ventilation insuffisante ou des températures plus froides demanderont des temps de séchage plus longs et pourront entraîner une rétention des solvants et une usure prématurée.

Le délai maximal de recouvrement est infini. La surface doit être propre et sèche, et exempte de farinage, sels de zinc ou autres impuretés, conformément aux bonnes pratiques de peinture. Consulter le service technique de Carboline pour obtenir des informations spécifiques.

## NETTOYAGE & SÉCURITÉ

<b>Nettoyage</b>	Utiliser le Diluant # 2 ou de l'acétone. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.
<b>Sécurité</b>	Lire et respecter les consignes de sécurité de cette fiche technique et de la fiche signalétique de ce produit. Appliquer les précautions normales de la santé et de la sécurité au travail. Les personnes hypersensibles doivent porter un survêtement et des gants ainsi qu'appliquer une crème protectrice sur le visage, les mains et toutes les parties du corps qui sont exposées.
<b>Ventilation</b>	Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. Le personnel utilisera également des masques respiratoires appropriés. Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre et conformes avec le Code Electrique National. Dans les zones où les risques d'explosion existent, les opérateurs devront utiliser des outils non métalliques et porter des chaussures antidéflagrantes.

## CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

<b>Durée de vie</b>	Part A: 36 mois à 24°C Part B: 24 mois à 24°C Zinc Filler: 24 mois à 24°C  *Durée de vie dans les conditions de stockage recommandées et dans l'emballage d'origine non ouvert.
<b>Température de stockage &amp; Humidité</b>	4° - 49°C. 0-95% d'humidité relative
<b>Point éclair (Setaflash)</b>	Part A: 9°C Part B: 3°C Zinc Filler: NA
<b>Stockage</b>	Sous abris  Peut être stocké à basse températures, jusqu'à -7°C (20°F) pendant 30 jours maximum

---

## CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

---

<b>Conditionnement</b>	Part A: 5 litres
	Part B: 2.8 litres
	Zinc Filler : 25 Kg

## GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.