Carbozinc 859

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante organico a base di resine epossidiche.
Descrizione	Primer zincante organico, a basso contenuto di VOC e che permette una ricopertura in tempi brevi per applicazioni in stabilimento e per un veloce ritorno in servizio in campo. Carbozinc 859 contiene VOC inferiori a 359.5 g/l - 3 lbs/gal (vedere paragrafo VOC) ed è utilizzato generalmente in tutti i mercati industriali.
Caratteristiche	• 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. Ricopribile in 30 minuti a 24°C (75°F) e umidità relativa del 50%. • Conforme ai requisiti previsti dallo standard SSPC-Paint N° 20 (Type II) • Polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F). • Aderisce perfettamente al supporto. • Protegge dalla corrosione sottopellicolare. • Primer di comprovata efficacia, si applica perfettamente con metodologia a spruzzo. • Primer eccellente per ritocchi a pennello o rullo su aree limitate. • Contenuto di VOC conforme alla Regolamentazione AIM. • Approvato: MPI#20
Colore	Verde (0300); Grigio (0700).
Finitura	Opaco
Primer	Auto-Primerizzante.
Spessore Secco	76 - 127 micron (3 - 5 mils) per strato Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 250 µm (10 mils) in singolo strato.
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 81%
Residuo Secco	In volume 66% +/- 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.
Resa Teorica	26.0 m²/l a 25 micron (1059 piedi²/gal a 1.0 mils) 8.7 m²/l a 75 micron (353 piedi²/gal a 3.0 mils) 5.2 m²/l a 125 micron (212 piedi²/gal a 5.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	**Come da fornitura** : 326 g/l (2.72 lbs./gal) Diluente 2 : Diluito al 10% in volume: 374 g/l (3.12 lbs./gal) Diluente 236 E : Diluito al 10% in volume: 326 g/l (2.72 lbs/gal) Diluente 33 : Diluito al 10% in volume: 378 g/l (3.15 lbs./gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore. Utilizzare il Thinner #76 per progetti che richiedono solventi non soggetti a reazione fotochimica.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 204°C (399°F) Non-continuo: 218°C (424°F)

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Finiture	Acriliche, Epossidiche, Poliuretaniche o altro come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. In alcune condizioni può essere necessaria l'applicazione di una preliminare passata di velatura (mist-coat) per minimizzare 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	SSPC-SP 6 – ISO 8501-1, Sa 2 con profilo di rugosità compreso tra 25-75 micron (1,0-3,0 mil). SSPC-SP2 o SP3 (ST3 o ST2) con irruvidimento della superficie per i ritocchi. In caso di utilizzo per la successiva applicazione di prodotti Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing.

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
ASTM D2794 Impatto	A. 859 B. 859/ Poliuretanica Gardner Impact Tester, Diretto (Intrusion), inch-pounds, sopra acciaio 1/8" (0.32cm)	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adesione	A. Carbozinc 859 B. 859 / Poliuretanica C. 859 / Epoxy/Poliuretanica	A. 841 psi Pneumatico B. 1,100 min. psi Pneumatico C. 602 psi Elcometer
ASTM D522 Flessibilità	A. 859 B. 859/Poliuretanica	A. >6% B. >5%
ASTM D970 Immersione	A. Carbozinc 859/Epoxy/Poliuretanica, Salt Water (5% NaCl) a 24°C, 30 giorni B. 859 / Epoxy/Poliuretanica; Fresh Water @24 °C, per 30 giorni	A & B no rusting all'incisione; no blistering, softening o discoloration in entrambi gli ambienti
Slip Co-efficient	Carbozinc 859 A-490 bolt spec; 150 micron (6 mils) dry film maximum diluizione 10% max	Soddisfa i requisiti per la categoria "class B"

I test report e altri dati sono disponibili su richiesta scritta.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e completamente la parte A, quindi aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco. Mescolare meccanicamente e separatamente la Parte B e in seguito aggiungere lentamente alla miscela sotto costante agitazione. Filtrare la miscela completa con filtro da 30 mesh. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. **Nota:** Setacciare la polvere di zinco utilizzando un vaglio facilita la miscelazione in quanto frantuma gli agglomerati di polvere.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Diluizione	Normalmente non richiesta ma può essere diluito fino al 10% in volume (13oz/gal) con Thinner#2, Thinner #76 o Thinner #236E. In condizioni calde o ventose, può essere diluito fino al 10% in volume (13oz/gal) con Thinner#33. 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. L'utilizzo del Thinner #236E per la diluizione minimizza l'emissioni HAP (e per le emissioni VOC secondo alcune normative). Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche.
Rapporto	Parte A: 5,0 litri Parte B: 2,8 litri Parte C: 25 kg
Pot Life	4 ore a 24°C (75°F), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e comincia a colare.

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 apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche. Mantenere il prodotto sotto moderata agitazione durante l'applicazione.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" (0.95cm) I.D. minimo. Ugello 0.070" (0.18cm) I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.) con miscelatore nella latta * Portata: 12 litri/min. (GPM Output: 3.0 (min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (0.95 cm) (min.) Ugello: 0.017"-0.023" (0.04-0.06 cm) Pressione d'uscita PSI: 2000-2200 Filtro da: 60 mesh * Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Solo per ritocchi di piccole aree o stripe-coat. Per aree ampie il metodo da preferire è l'applicazione a spruzzo.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°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 16°C-32°C (60°F-90°F) e umidità relativa 0-90%.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Ricopertura o la Finitura con altre Pitture
2°C (36°F)	8 Ore	6 Ore
10°C (50°F)	5 Ore	2 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	30 Minuti
38°C (100°F)	1 Ora	30 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75 micron (3.0 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.
Generalmente si richiede una polimerizzazione di 24 ore per le applicazioni di intumescenti epossidici Carboline. Il tempo massimo di ricopertura è illimitato. Gli intervalli di ricopertura possono variare da quelli riportati sopra se il prodotto è utilzzato sotto prodotti intumescenti Fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline.
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.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#2. 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. 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 minimo d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori. Questo prodotto contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 36 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)	Parte A: 5,0 litri Parte B: 2,8 litri Parte C: 25 kg
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-49°C (40° - 120°F) Umidità relativa 0-100%
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 9°C (49°F) Parte B: 3°C (38°F) Polvere di zinco: NA

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio	Stoccare al Coperto. Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi ce il prodotto sia omogeneo quando opportunamente miscelato.

GARANZIA

Per quanto a nostra conoscenza, i dati tecnici qui contenuti sono veritieri e accurati alla data di pubblicazione e sono soggetti a modifiche senza preavviso. Si consiglia allutente di contattare Carboline per verificarne la correttezza prima di specificare o ordinare. Non viene fornita alcuna garanzia di accuratezza, né la stessa è implicita. Carboline garantisce che i propri prodotti sono privi di difetti di fabbricazione in conformità con le procedure di controllo qualità applicabili di Carboline. LA PRESENTE GARANZIA NON È VALIDA SE IL PRODOTTO NON È: (1) APPLICATO IN CONFORMITÀ CON LE SPECIFICHE DI CARBOLINE, E/O (2) CONSERVATO, INDURITO E UTILIZZATO CORRETTAMENTE IN CONDIZIONI NORMALI DI FUNZIONAMENTO. Carboline non si assume alcuna responsabilità per copertura, prestazioni, lesioni o danni derivanti dalluso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, lunico obbligo di Carboline, se presente, sarà quello di sostituire il prodotto o i prodotti Carboline risultati difettosi o di rimborsarne il prezzo di acquisto, ad esclusiva discrezione di Carboline. Carboline non sarà responsabile per altre perdite o danni. Questa garanzia esclude (1) la manodopera e i costi della manodopera per lapplicazione o la rimozione di qualsiasi prodotto, e (2) qualsiasi danno incidentale o consequenziale, sia basato sulla violazione di una garanzia espressa o implicita, negligenza, responsabilità oggettiva o qualsiasi altra teoria legale. CARBOLINE NON FORNISCE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPRESSA O IMPLICITA, STATUTARIA, PER LEGGE O DI ALTRA NATURA, INCLUSA LA COMMERCIABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. Lintero testo della presente scheda tecnica del prodotto, così come i documenti da essa derivati, sono stati redatti in lingua inglese e, a fini legali, prevarrà la versione inglese.