

### GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Alchidica Modificata Fenolica Mono Componente
<b>Descrizione</b>	Primer saldabile formulato per assicurare protezione a lungo termine dell'acciaio strutturale ed eccellente adesione al substrato.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Buona resistenza per esposizioni prolungate</li><li>• Saldabile</li><li>• Non contiene Metalli pesanti</li><li>• Conforme alle regolamentazioni VOC di molteplici aree</li><li>• Ricopribile con una ampia gamma di finiture.</li></ul>
<b>Colore</b>	Rosso (0500); Grigio (0700)
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Spessore Secco</b>	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Non superare i 75 micron (3,0 mil) in singolo strato. Le saldature migliori si realizzano quando lo spessore secco non eccede i 25 micron (1 mil).
<b>Residuo Secco</b>	In volume 52% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	20.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (834 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 10.2 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (417 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) 6.8 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (278 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 407 g/l (3.4 lbs./gal) Diluente 10 : Diluito al 5% in volume: 443 g/l (3.7 lbs./gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F) A temperature superiori ai 93°C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Epossidici e Poliuretanic Bicomponenti Contattare il Servizio Tecnico per specifiche raccomandazioni.

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	SSPC-SP6 oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1 con profilo di 25-50 micron (1.0-2.0) mil per il massimo di protezione. SSPC-SP2 o SP3 come minimo requisito.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente fino a uniformare il prodotto.
---------------------	---

# Carbocoat 150 Universal Primer

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Diluizione** | Normalmente non richiesto ma per applicazioni a spruzzo, rullo o pennello può essere diluito fino al 5% in volume con Diluente #10. L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, sia essa esplicita che implicita.

## 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** | Le seguenti attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso i produttori.

**Spruzzo Convenzionale** | Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. Ugello .052" I.D. con appropriata testina.

**Spruzzo Airless** | Rapporto di compressione: 30:1 (minimo)\*  
GPM Output: 3.0 (minimo)  
Tubo Materiale: 3/8" I.D. (minimo)  
Ugello: 0.013" - 0.017"  
Pressione di uscita PSI: 2000-2300  
Filtro: 60 mesh

**Pennello & Rullo (Generale)** | Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, adeguata copertura e lo spessore secco raccomandato. Evitare di ripassare eccessivamente.

**Pennello** | Usare un pennello di setola naturale.

**Rullo** | Usare rulli a pelo corto sintetico con anima fenolica.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	2°C (36°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulta superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio 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 o rapporti di diluizione particolari.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Fuori Polvere	Secco per la Ricopertura con se stesso o altre pitture a base alchidica	Secco per la Ricopertura con pitture a base epossidica o uretanica
2°C (36°F)	60 Minuti	4 Ore	12 Ore	16 Ore
13°C (55°F)	35 Minuti	90 Minuti	5 Ore	12 Ore
24°C (75°F)	10 Minuti	45 Minuti	2 Ore	8 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50 micron (2,0 mil) per esposizioni in atmosfera. Spessori elevati, insufficiente ventilazione, alta umidità o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film.

### PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Diluente#2. In caso di versamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.
<b>Ventilazione</b>	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.
<b>Precauzioni</b>	Contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille.

### CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	24 mesi a 24 °C (75°F) *Shelf Life: La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni integre.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	10 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	2°- 43°C (35° - 100°F) 0-100% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	24°C (76°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto

### 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.