

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Amminico Polimerico
Descrizione	Rustbond è un primer / sigillante altamente reticolato con eccellente potere bagnante. Molto flessibile con buone doti di resistenza chimica e resistenza ai solventi, facilmente ricopribile. Utilizzato come primer / sigillante per superfici in metallo preparate marginalmente e su vecchie pitture. Il suo eccellente potere bagnante gli permette di penetrare la ruggine e le discontinuità sulle pitture esistenti e garantire un solido supporto per gli strati di pittura successivi. La sua caratteristica tixotropica lo rende un ottimo incapsulante riducendo i fenomeni di corrosione sottopellicolare e sfogliamento. Rustbond viene inoltre utilizzato come tie-coat su pitture che hanno superato il loro tempo massimo di ricopertura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Primer universale e tie-coat. • Eccellente adesione su acciaio preparato secondo SSPC-SP2 o ISO 8591-1 ST2, acciaio galvanizzato, alluminio, acciaio inossidabile, e rame. • Film molto flessibile, con poche tensioni. • Alto solido • Basso Odore. • Contiene Inibitori di Corrosione. • Compatibile con una grande varietà di finiture. • Può essere applicato a rullo o pennello. • Conforme alla maggior parte delle regolamentazioni VOC.
Colore	Verde Trasparente
Finitura	Molto Lucido Sfarina velocemente quando esposto ai raggi solari.
Primer	Auto-Primerizzante. Può essere applicato sopra la maggior parte delle tipologie di pitture.
Spessore Secco	25 - 51 micron (1 - 2 mils) per strato
Residuo Secco	In volume 99% +/- 1%
Resa Teorica	39.0 m ² /l a 25 micron (1588 piedi ² /gal a 1.0 mils) 19.5 m ² /l a 50 micron (794 piedi ² /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 85 g/l (0.7 lbs./gal) Metodo EPA 24 Diluente 76 : Diluito 9%vol. (12oz/gal): 147 g/l (1.22 lbs/gal) Sono valori nominali.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 79°C (174°F) Non-continuo: 93°C (199°F) A temperature superiori ai 80° C (175°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
Limitazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare. • Sconsigliato per servizio in immersione • Rustbond deve essere sempre ricoperto da adeguata finitura.

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Finiture | Acriliche, Alchidiche, Epossidiche, Poliuretaniche.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto
Acciaio	SSPC-SP2 o SP3 oppure ISO 8501-1 ST2 o ST3 In caso di utilizzo sotto prodotti per il Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing.
Superfici con Vecchie Pitture	Si raccomandata test di compatibilità ed adesione tra le pitture esistenti ed il Rustbond e tra le pitture esistenti ed il supporto. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo, pari al grado 3B-3A riferito allo std. ASTM D 3359

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
Adesione (ASTM D4541)	1 strato alchidico di 2 anni 1 strato di RBPS	1769 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	1 strato epossidico di 3 anni 1 strato di RBPS	1749 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	1 strato epossidico di un anno 1 strato di RBPS	1911 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio arrugginito e pulito SP2 1 strato di RBPS 1 strato di acrilico	1504 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio arrugginito e pulito SP2 1 strato di RBPS 1 strato alchidico	1015 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio arrugginito e pulito SP2 1 strato di RBPS 1 strato epossidico	1993 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio arrugginito e pulito SP2 1 strato di RBPS 1 strato uretanico	1470 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio con residui di lavorazioni a caldo 1 strato di RBPS	2847 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Acciaio Galvanizzato 1 strato di RBPS	500 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Alluminio 1 strato di RBPS	3366 psi (pneumatico)
Adesione (ASTM D4541)	Rame 1 strato di RBPS	3418 psi (pneumatico)
Invecchiamento atmosferico (ASTM G26)	Acciaio arrugginito e pulito SP2 1 strato di RBPS 1 strato di poliuretano	Assenza di blistering, ruggine, cracking o delaminazione dopo 2000 ore

Su richiesta scritta, sono disponibili rapporti di prova e dati aggiuntivi.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti e assicurarsi di sciogliere eventuali gel presenti. Mantenere la girante a basso numero di giri e immersa nel prodotto per minimizzare l'inglobamento di aria nel materiale. Raschiare saltuariamente le pareti della confezione per assicurare l'uniformità. Miscelare per 1-2 minuti. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI , e non mescolare componenti non accoppiati.
Diluizione	La diluizione non è normalmente raccomandata, ma può essere diluito con Thinner #76 fino al 9% in volume (12 oz/gal). L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.
Rapporto	<u>In volume</u> Parte A: 1 Parte B: 1
Pot Life	<ul style="list-style-type: none"> • Per miscele di circa 2 litri • 80 min. a 21°C (70°F) • 50 min. a 27°C (80°F) • 40 min. a 32°C (90°F) • 30 min. a 38°C (100°F) • Il pot-life termina quando il prodotto si addensa e si scalda.

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)	Contattare il Servizio Tecnico Carboline per istruzioni specifiche relative all'applicazione.
Pennello & Rullo (Generale)	Evitare di ripassare eccessivamente. Applicare il solo materiale necessario per bagnare la superficie. Tutti gli eccessi di materiale devono essere eliminati a pennello.
Pennello	Usare pennelli a setola media di buona qualità applicando in mano piena in modo uniforme.
Rullo	Usare rulli a pelo medio o lungo idoneo per prodotti a base solvente applicando il materiale in modo uniforme.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	16°C (61°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%
Massimo	38°C (100°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa sul supporto quando la temperatura è inferiore al Dew-Point, può essere causa di formazione di "flash rusting" sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione al substrato. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura	Polimerizzazione Completa Generale
21°C (70°F)	34 Ore	18 Ore	9 Giorni
27°C (81°F)	22 Ore	12 Ore	6 Giorni
32°C (90°F)	14 Ore	9 Ore	4 Giorni
38°C (100°F)	11 Ore	4 Ore	3 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 25-50 micron (1-2 mils) con il 50% di Umidità relativa. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione ed essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione ed opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. In caso di utilizzo sotto prodotti per il Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing. Durante condizioni di alta umidità ambientale, si raccomanda che l'applicazione sia eseguita mentre le temperature sono in aumento.

Temp. di superficie	Tempo massimo di ricopertura con Acrilici o Alchidici	Tempo massimo di ricopertura con Epossidici o Poliuretanic
21°C (70°F)	14 Giorni	30 Giorni
24°C (75°F)	14 Giorni	30 Giorni
32°C (90°F)	7 Giorni	15 Giorni

* I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 25-50 micron (1-2 mils) con il 50% di Umidità Relativa. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura oppure applicando uno strato ulteriore di RUSTBOND prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

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.
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. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori
Precauzioni	QUESTO PRODOTTO È ESOTERMICO ALLA FINE DEL POT-LIFE. Qualsiasi quantità inutilizzata può diventare molto calda. Immediatamente versare il prodotto su una superficie appropriata o aggiungere sabbia o altro materiale inerte al materiale inutilizzato per ridurre la temperatura. Adottare adeguate precauzioni per i fumi rilasciati. 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 e B: 36 mesi a 24°C (75°F)* *La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	kit da 2 galloni: 10 kg c.a.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-43°C (40° - 110°F) 0-90% Umidità relativa
Flash Point (Setaflash)	<ul style="list-style-type: none">• Parte A: 96°C (205°F)• Parte B: 80°C (176°F)
Stoccaggio	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.