

**GENERALITÀ & DATI SPECIFICI**

<b>Tipo</b>	Epossi poliammido-amminico
<b>Descrizione</b>	Rivestimento ultra-durevole senza solvente per la protezione di substrati in acciaio e calcestruzzo sottoposti a forti impatti e sollecitazioni meccaniche. Questo rivestimento rinforzato con vetro lamellare assicura eccezionale resistenza all'abrasione in ambienti marini e splash zone ad alta aggressività. Risulta ideale per la protezione di aree su strutture offshore fortemente sollecitate come splash zone (acqua marina aereata) , pontili, eliporti o camminamenti. L'eccezionale resistenza meccanica permette l'utilizzo anche su tubazioni tumulate. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per applicazioni antisdrucciolo (non-skid) ad alto profilo.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resistenza superiore all'abrasione</li> <li>• Eccellente resistenza in splash-zone ed in vari altri ambienti chimici</li> <li>• Eccellenti prestazioni in immersione</li> <li>• Facilmente riparabile</li> <li>• VOC conforme alle attuali normative AIM</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio Scuro
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato su alcuni prodotti epossidici e zincanti Carboline. Contattare il servizio tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.
<b>Spessore Secco</b>	2032 - 2540 micron (80 - 100 mils) per strato Per applicazioni su ponti: 2000-2500 micron (80-100 mils) Per applicazioni in splash zone: 2 strati da 2000-2500 micron per strato (80-100 mils) per uno spessore totale di 4500 micron (180 mils).
<b>Residuo Secco</b>	In volume 98% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	38.6 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1572 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 0.5 m <sup>2</sup> /l a 2000 micron (20 piedi <sup>2</sup> /gal a 80.0 mils) 0.4 m <sup>2</sup> /l a 2500 micron (16 piedi <sup>2</sup> /gal a 100.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 14 g/l (0.12 lbs/gal) Diluyente 213 : Dil. 5% in volume(6 oz/gal)=45 g/l (0.42 lbs/gal) Diluyente 213 : Dil.10% in volume(13oz/gal)=89 g/l(0.74lbs/gal)  Sono valori nominali.
<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>Limitazioni</b>	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare
<b>Finiture</b>	<p>Può essere ricoperto con pitture poliuretatiche in funzione dell'esposizione e delle necessità.</p> <p>Può essere ricoperto con pitture poliuretatiche per servizi non in immersione.</p>

### 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-SP10 (o Sa 2½) con profilo di sabbiatura di 75-100 micron (3-4 mil).

**Calcestruzzo o CMU** | Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% o tempo equivalente a condizioni diverse. Preparare la superficie in accordo con std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante. Applicare un primer specifico Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

### 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 B117 Nebbia Salina	Acciaio Sabbiato 1 strato 1207 @180 mils DFT	Nessun blistering, ruggine o ruggine all'incisione dopo 4000 ore
ASTM D 1653 Permeabilità al Vapore d'Acqua	1 strato 1207 200 mils DFT	Permeabilità al Vapore d'Acqua di 1,02, 1,55 U.S. Perms, 0,518 metrico perm cms., Permeabilità all'Umidità di 24,3
ASTM D2240 Durezza	1 strato 1207 @180 mils DFT	Shore D: 70
ASTM D2794 Impatto Gardner	1 strato 1207 180 mils sopra acciaio 1/4"	diametro area danneggiata 0,25" a 100 inch/lbs
ASTM D4060 Abrasione	1 strato 1207	53.0 mg. perdita. 1000 cicli, CS17 Wheel
ASTM D4541 Adesione	Acciaio sabbiato 1 strato 1207 @180 mils DFT	1000 psi su acciaio. 750 psi su cemento (Elcometer)

I report dei Test ed eventuali dati aggiuntivi sono disponibili su richiesta scritta.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. Aggiungere la carica al materiale miscelato lentamente e mantenendo l'agitazione. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.**

**Diluizione** | Generalmente non richiesta.  
Può essere diluito per alcune applicazioni a spruzzo con Thinner #213 al 5-10% in volume (6-13oz/ 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** | Parte A: 10,5 litri  
Parte B: 4,75 litri  
Silica Filler 3: sacco da 22kg

**Pot Life** | 90 minuti a 24 °C (75°F)  
30 minuti a 32 °C (90°F)  
Inferiore a temperature più elevate. Il Pot life termina quando la pittura diventa troppo viscosa per l'utilizzo.

## 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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori di pompe.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore, agitatore meccanico e mandata dal basso. Tubo portata materiale 3/4" I.D. Ugello da 1/4" con appropriata testina, 50-75 psi pressione del fluido. La pressione dell'aria per l'atomizzazione dovrà superare quella del fluido di 15-20 psi.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 11:1 (min.) Intonacatrice * GPM Output: 5.0 (min.) Tubo Materiale: 3/4" I.D. (min.) Ugello: 1/4"-3/8" Output PSI: 35-45  * Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. Nel caso le operazioni di spruzzatura si fermassero per qualsiasi ragione, pulire l'apparecchiatura con acqua e sapone e in seguito flussare con Thinner#2.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Non raccomandato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	43°C (109°F)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	90%

Il prodotto richiede che la temperatura del substrato sia 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	Movimentabile	Tempo Minimo di Ricopertura	Tempo Massimo di Ricopertura	Polimerizzazione Completa
10°C (50°F)	36 Ore	48 Ore	7 Giorni	14 Giorni
16°C (61°F)	30 Ore	48 Ore	7 Giorni	10 Giorni
24°C (75°F)	16 Ore	16 Ore	5 Giorni	7 Giorni
32°C (90°F)	8 Ore	12 Ore	5 Giorni	7 Giorni

I tempi riportati sono riferiti a spessori secchi di 4,8 mm (3/16"). 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, deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. In condizioni di umidità elevata, si raccomanda di applicare mentre la temperatura sta aumentando. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa mediante leggera sabbiatura d'irruvidimento, prima di procedere all'applicazione degli strati successivi.

# Carboguard 1207

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Utilizzare Thinner #2. Risulta molto importante pulire perfettamente tutte le apparecchiature al termine del turno di lavoro. Si deve porre attenzione al solvente di lavaggio lasciato in ogni sistema. Questo infatti può essere causa di problemi con le guarnizioni, il tubo statore, tubi materiale ecc. Contattare il fornitore delle varie attrezzature per avere informazioni specifiche relativamente alle procedure di lavaggio e manutenzione dei pezzi da loro forniti. In caso di sversamento, 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. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte
<b>Precauzioni</b>	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

<b>Durata del Prodotto</b>	Parti A & B: Min. 36 mesi a 24 °C (75°F) *Shelf Life: Quando stoccato nelle condizioni raccomandate e nel contenitore originale sigillato.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	13,5 litri Kit
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°-43°C (40° -110°F) 0-100% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 79°C (175°F) Parte B: 157°C (315°F) Miscela: 163°C (326°F) Silica: NA
<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.