

## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Type générique</b>	Epoxy amine cycloaliphatique
<b>Description</b>	Revêtement mastic époxy à haute résistance chimique, doté d'une polyvalence d'utilisation exceptionnelle dans tous les secteurs industriels. Utilisable en primaire, adapté pour l'application sur la plupart des peintures existantes et sur les anciens fonds. Le Carboguard 890 et sa version pour les basses températures (890 LT) s'utilise seul pour de nombreux environnements chimiques. Le Carboguard 890 est aussi adapté pour des utilisations en immersion.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excellente résistance chimique.</li> <li>• Surface tolérant.</li> <li>• Disponible en version standard ou basses températures.</li> <li>• Utilisable en système monocouche, ou en primaire ou en couche intermédiaire ou de finition.</li> <li>• Très bonne résistance à l'abrasion.</li> <li>• COV conformes à la réglementation AIM.</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Nuanciers standard. D'autres couleurs peuvent faire l'objet d'une commande spéciale. Remarque : La version à basse température (890 LT) entraînera le jaunissement ou la décoloration de la plupart des couleurs plus rapidement que la version standard.
<b>Finition</b>	Brillant
<b>Primaire</b>	Lui-même. Il peut être appliqué sur les primaires riches en zinc et les anciens fonds bien adhérents. Pour les primaires à zinc silicate, une passe voilée (mist coat) préliminaire est recommandée afin d'éviter le phénomène de bullage. Ne pas appliquer sur les peintures latex.
<b>Épaisseur sèche</b>	102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche 150-200 µm sur les supports légèrement oxydés et sur les zincs silicates pour un aspect et une brillance uniforme. Ne pas dépasser 250 µm pour une couche unique. Une épaisseur excessive sur un zinc inorganique peut augmenter les risques de dommages pendant le transport ou le montage.
<b>Extrait sec</b>	En volume 75% +/- 2%
<b>Rendement théorique</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1203 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 7.4 m <sup>2</sup> /l à 100 microns (301 pi <sup>2</sup> /gal à 4.0 mils) 4.9 m <sup>2</sup> /l à 150 microns (200 pi <sup>2</sup> /gal à 6.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs de COV</b>	<b>Tel quel</b> : 217 g/l. Diluant.#2 – 10% en volume 276 g/l Diluant.#33 – 12% en volume - 291 g/l  Valeurs nominales. Possibilité de variation en fonction des couleurs.
<b>Résistance à la température sèche</b>	Continu: 149°C (300°F) Non continu: 177°C (350°F)  Au-dessus de 93°C, on observe une décoloration et une perte de brillance qui n'affectent pas les performances du produit.
<b>Résistance sous isolation</b>	Continu: 149°C (300°F)  Au-dessus de 93°C, on observe une décoloration et une perte de brillance qui n'affectent pas les performances du produit.

## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Limites</b>	Ne pas appliquer sur des peintures latex. Pour une utilisation sur projets destinés à l'immersion, utilisez le produit fabriqué en usine. Les époxy peuvent perdre leur brillance, se décolorer et fariner lorsqu'ils sont exposés au soleil. Consulter le service technique pour plus de détails.
<b>Finitions</b>	Acryliques, époxy et polyuréthanes.

## SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

<b>Général</b>	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant empêcher l'adhésion du produit.
<b>Acier</b>	<b>Immersion:</b> SSPC-SP 10/ ISO 8501-1 SA 2,5. <b>Non-immersion:</b> SSPC-SP 6/ ISO 8501-1 SA.2 <b>Profil de rugosité:</b> 38-75 microns (1.5-3.0 mils) <i>Une préparation de type SSPC-SP3 (ISO 8501-1 ST3-ST2) convient pour des environnements peu corrosifs.</i>
<b>Acier Galvanisé</b>	Décapage à l'abrasif fin non métallique (SSPC-SP16 – sweep-blast) afin d'obtenir un profil de rugosité: 12-25 microns.
<b>Béton ou Parpaing</b>	Le béton doit être âgé de 28 jours à 24°C (75°F) et à un taux d'humidité relative de 50% ou équivalent. Préparation selon les normes ASTM D4258 et ASTM D4259. Les porosités devront être surfacées. Utiliser le Carboguard 1340 comme primaire. Les joints de mortiers devront être tout à fait secs depuis au moins 15 jours à 24° et à un taux d'humidité relative d'au moins 50%.
<b>Cloisons sèches et plâtre</b>	Les produits utilisés pour la réalisation des joints, et le plâtre devront être complètement secs avant application. Utiliser le Carboguard 1340 comme primaire.
<b>Surfaces préalablement peintes</b>	Poncer ou décaper légèrement pour rendre la surface rugueuse et opaque. La peinture existante devra avoir une valeur minimale d'adhérence de niveau 3A selon la norme ASTM D3359 - Adhésion "Croix de St André".
<b>Acier inoxydable</b>	Décapage à l'abrasif fin non métallique (SSPC-SP16 – sweep-blast) afin d'obtenir un profil de rugosité: 12-25 microns. Pour un service en immersion, obtenir une rugosité de 40 à 75 microns (1,5 to 3 mils).

## MÉLANGE & DILUTION

<b>Mélange</b>	Mixer séparément les composants puis mixer le mélange. Ne pas faire de mélanges partiels de kits.
<b>Dilution</b>	Utilisations et applications, choix du diluant: Pistolet : Dil.#2 jusqu'à 10% en volume Brosse/Rouleau: Dil.#33 jusqu'à 25% en volume Le Diluant.#33 peut être utilisé au pistolet dans des conditions ambiantes chaudes et/ou venteuse. Autres diluants compatibles pour le service atmosphérique: Diluant # 10, 15, 76. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut diminuer la performance du produit et annuler la garantie produit, que ce soit expressément ou implicitement.
<b>Rapport de mélange</b>	Rapport 1:1 (A : B)

## MÉLANGE & DILUTION

<b>Durée de vie du mélange</b>	3 heures à 24°C  La durée de vie du produit s'achève quand le produit perd en consistance et élasticité. Les durées de vie seront inférieures à des températures plus élevées.
--------------------------------	--

## 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>	Cette peinture à haut extrait sec peut demander des ajustements lors d'une application pneumatique. L'application du film humide se réalise facilement et rapidement. L'équipement suivant est approprié et est disponible chez des fabricants tels que Blinks, DeVilbiss and Graco.
<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>	Rapport : 30:1 (min.)* Volume de sortie : 11.5 litres/min (min.) Diamètre tuyau : 3/8 " ID minimum Diamètre buse : .017-.021 " Pression de sortie : 2100-2300 PSI Taille du filtre : 60 mesh *Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
<b>Brosse &amp; Rouleau (Général)</b>	Plusieurs passes peuvent être nécessaires afin d'obtenir l'aspect désiré, l'épaisseur recommandée et l'opacité adéquate. Eviter de repasser. Pour un meilleur résultat, effectuer les repasses sous 10 minutes à 24°C (75°).
<b>Brosse</b>	Utiliser une brosse à poils moyens.
<b>Rouleau</b>	Utiliser un rouleau à poils synthétiques courts avec un corps en phénolique.

## CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

La température de la surface doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée. La condensation provoquée par une température du support inférieure au point de rosée peut provoquer de la rouille sur l'acier préparé et diminuer l'adhérence au support. Des techniques d'application spécifiques peuvent être nécessaires dans des conditions au dessous ou au dessus de la normale.

# Carboguard 890

FICHE PRODUIT



## TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec pour être surcouché	Sec pour recouvrement et application d'une finition avec d'autres peintures	Séchage final (Général)	Séchage final pour immersion
10°C (50°F)	12 Heures	24 Heures	3 Jours	Non classé
16°C (60°F)	8 Heures	16 Heures	2 Jours	10 Jours
24°C (75°F)	4 Heures	8 Heures	1 Jour	5 Jours
32°C (90°F)	2 Heures	4 Heures	16 Heures	3 Jours

Données pour une épaisseur de film de 100-150 microns. 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. Une humidité ou une condensation excessive sur le support peuvent perturber le séchage et entraîner une décoloration et l'apparition d'un voile. Avant surcouchage, tout voile doit être éliminé via un lavage à l'eau douce. En cas d'humidité élevée, il est recommandé d'appliquer pendant que les températures augmentent. Les délais de recouvrement maxima sont de 30 jours pour les époxyes et 90 jours pour les polyuréthanes à 24°C. Si le délai de recouvrement est dépassé, procéder au balayage de la surface par jet d'abrasifs ou ponçage avant l'application de couches supplémentaires.

## NETTOYAGE & SÉCURITÉ

<b>Nettoyage</b>	Utiliser le diluant n°2, n°76 ou l'acétone. En cas de déversement, mettre le produit en déchèterie conformément aux règlements locaux applicables.
<b>Sécurité</b>	Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation. Les personnes devront porter des vêtements de protection, des gants et mettre une crème protectrice sur le visage, les mains et toute autre partie du corps exposée.
<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. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition. Le personnel utilisera dans tous les cas des masques respiratoires appropriés.
<b>Précaution</b>	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 ne provocants pas d'étincelles et porter des chaussures antistatiques.

## CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

<b>Durée de vie</b>	Part A: Min. 36 mois à 24°C Part B: Min. 12 mois à 24°C  *Durée de vie lorsqu'ils sont conservés dans les conditions d'entreposage recommandées et dans les récipients d'origine fermés.
<b>Température de stockage &amp; Humidité</b>	4°-49°C 0-100% d'humidité relative
<b>Point éclair (Setaflash)</b>	Part A : 32°C Part B : 23°C
<b>Stockage</b>	Sous abri

---

## CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

---

**Conditionnement** | Part A: 10 litri  
Part B: 10 litri

## 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.