

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi-ammino cicloalifatico
<b>Descrizione</b>	<p>Mastice epossidico ad elevata resistenza chimica ed eccezionale versatilità d'utilizzo in tutti i settori industriali. Autoprimerizzante (self-priming) è adatto per applicazioni sulla maggior parte di vecchie pitture e in presenza d'ossidazioni ben aderenti al supporto. Carboguard 890 è usato come rivestimento monostrato per la protezione di strutture in ambienti chimicamente aggressivi. Carboguard 890 è formulato anche per diversi servizi in immersione.</p> <p>Un additivo opzionale di ossido di ferro micaceo (MIO Filler) può essere acquistato separatamente e può essere utilizzato, secondo da scheda tecnica del prodotto, per migliorare la protezione alla corrosione e la resistenza del film per un servizio in ambienti più severi, come il settore marino, o per usi industriali pesanti.</p>
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza chimica</li> <li>• "Surface tolerant"</li> <li>• Disponibile nelle versioni standard e per basse temperature</li> <li>• Autoprimerizzante, con proprietà di primer e di finitura</li> <li>• Ottima resistenza all'abrasione</li> <li>• Conforme alle regolamentazioni VOC</li> <li>• Idoneo per l'utilizzo in impianti ispezionati dall'USDA</li> <li>• Intermedio per AWWA D102 Outside System #6 e #7.</li> </ul> <p>Per informazioni specifiche sulle performance del prodotto, contattare il Servizio Tecnico Carboline.</p>
<b>Colore</b>	<p>Tinte Ral standard, altri colori a richiesta. Alcune tinte possono richiedere più strati per ottenere una copertura omogenea.</p> <p>Nota: la versione per basse temperature tende ad ingiallire e a decolorare più di quella normale in tempi brevi.</p>
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	Auto-primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	<p>102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato</p> <p>150-200µm (6.0-8.0 mils) su supporto ossidato e per uniformare l'aspetto e la lucentezza quando applicato su zincante inorganico. Non superare lo spessore di 250µm (10 mil) secchi in unico strato. Spessori eccessivi su zincanti inorganici, possono incrementare i danneggiamenti durante le attività di movimentazione e montaggio.</p>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 75% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	<p>29.5 m<sup>2</sup>/l a 25 micron (1203 piedi<sup>2</sup>/gal a 1.0 mils)</p> <p>7.4 m<sup>2</sup>/l a 100 micron (301 piedi<sup>2</sup>/gal a 4.0 mils)</p> <p>4.9 m<sup>2</sup>/l a 150 micron (200 piedi<sup>2</sup>/gal a 6.0 mils)</p> <p>Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>

### GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>VOC</b>	<p><b>Di Fornitura:</b> 217 g/l (1.81lbs/gal) Thinner 2: 10% in volume (13oz/gal) = 276g/l (2.30lbs/gal) Thinner 2: 6% in volume (7oz/gal) = 250g/l (2.08lbs/gal) Thinner 33: 12% in volume (16oz/gal) = 291g/l (2.43lbs/gal) Thinner 33: 6% in volume (7oz/gal) = 250g/l (2.08lbs/gal)</p> <p>*Utilizzare Thinner#76 fino al 6% in volume (8 oz/gal) per 890 e fino al 12% in volume (16 oz/gal) per 890 LT quando sono espressamente richiesti solventi non-fotochimicamente reattivi. Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.</p>
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	<p>Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F)</p> <p>A temperature superiori ai 93° C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione, senza pregiudicare le prestazioni.</p>
<b>Resistenza sotto Coibentazione</b>	<p>Continuo: 149°C (300°F)</p> <p>A temperature superiori ai 93° C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione, senza pregiudicare le prestazioni.</p>
<b>Limitazioni</b>	<p>Non applicare su pitture a base di lattici. Per servizio in immersione utilizzare solo CG 890 prodotto in fabbrica (no-tintometro) in limitato numero di tinte. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.</p>
<b>Finiture</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Acriliche</li><li>• Epossidiche</li><li>• Poliuretaniche.</li></ul>

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	<p>La superficie deve essere pulita ed asciutta. Rimuovere sporco, polvere, oli ed altri contaminanti.</p>
<b>Acciaio</b>	<p><b>Immersione:</b> SSPC-SP10/ISO 8501-1 Sa 2.5 <b>Atmosfera:</b> SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 <b>Profilo di Sabbiatura:</b> 38-75µm (1.5-3 mils). <i>SSPC-SP2 o SP3 (ISO 8501-1 ST3-ST2) sono preparazioni idonee per ambienti debolmente aggressivi.</i></p> <p>In caso di utilizzo sotto prodotti Fireproofing, far riferimento ai requisiti per la preparazione superficiale per il primer presenti sulla Scheda Tecnica dello stesso prodotto fireproofing.</p>
<b>Acciaio Zincato</b>	<p>SSPC-SP16: per servizio in immersione ottenere un profilo di rugosità tra i 40 ed i 75 microns (1,5 to 3 mils).</p>
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	<p>Il cemento deve essere progettato, essere posizionato, subire una maturare ed essere preparato in accordo alla NACE N°6/ SSPC-SP13 ultima versione. Questo include, mediante abrasione, la rimozione di tutte le lattiscenze, le parti incoerenti, etc. e la preparazione del profilo di sabbiatura richiesto in funzione del sistema di verniciatura che debba essere utilizzato. Il cemento può essere considerato sufficientemente fatto maturare nel momento in cui supera i test di umidità.</p>
<b>Cartongesso &amp; Gesso</b>	<p>Malte di giunzione ed il gesso devono essere completamente polimerizzati prima dell'applicazione della pittura.</p>

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Superfici con Vecchie Pitture</b>	Leggera sabbiatura o irruvidimento manuale o meccanico fino ad opacizzazione della superficie da rivestire. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo, pari al grado 3B-3A riferito allo std. ASTM D 3359.
<b>Acciaio Inossidabile</b>	SSPC-SP16: per servizio in immersione ottenere un profilo di rugosità tra i 40 ed i 75 microns (1,5 to 3 mils).

## 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 B 117 Nebbia Salina	Acciaio Sabbiato 2 strati 890	Nessun effetto sul piano, ruggine all'incisione. 1/16" (0,16cm) sottopellicolare sull'incisione dopo 2000 ore.
ASTM B117 Nebbia salina	Acciaio Sabbiato 1 strato IOZ, 1 strato 890	Nessun effetto sul piano, nessun arrugginimento all'incisione e sottopellicolare dopo 4000 ore
ASTM D 4060 Abrasione	Acciaio Sabbiato 1 strato di Primer epossidico, 1 strato 890	Perdita 85 mg. dopo 1000 cicli, CS17 wheel 1000 g. di massa
ASTM D1735 Nebbia d'acqua	Acciaio Sabbiato 1 strati di primer epossidico, 1 strato 890	Nessun blistering, ruggine o delaminazione dopo 2800 ore
ASTM D2486 Resistenza allo Strofinamento	Acciaio Sabbiato 1 strato 890	93% di gloss conservato dopo 10,000 cicli con/liquid scrub medio
ASTM D3359 Adesione	Acciaio Sabbiato, 1 strato 890	5A
ASTM D3363 Durezza alla Matita	Acciaio Sabbiato 2 strati 890	Superiore a 8H
ASTM E84 Fiamma e Fumo	2 strati 890	5 Fiamma 5 Fumo Classe A

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

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, quindi unire sotto costante agitazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
<b>Diluizione</b>	Spruzzo: fino 10% in volume con Thinner #2 Pennello: fino 12% in volume con Thinner #33 Rullo: fino 12% in volume con Thinner #33 Thinner #33 può essere utilizzato per applicazioni a spruzzo in presenza di vento e/o elevate temperature ambiente. 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. *Vedere il paragrafo VOC per i limiti di diluizione.
<b>Rapporto</b>	In volume: Carboguard 890 Parte A: 1 Carboguard 890 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	3 ore a 24°C (75°F) Il Pot Life sarà inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e inizia a colare.

# Carboguard 890

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## 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>	Questo è un prodotto ad alto solido e può richiedere aggiustamenti durante l'applicazione a spruzzo. Lo spessore ad umido si raggiunge velocemente e facilmente. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" (0,95cm) I.D. minimo. Ugello .070" (0,18cm) I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. (GPM Output: 3.0 (min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (0,95cm) (min.) Ugello: 0.017"-0.021" (0,04-0,05cm) Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro da: 60 mesh  *Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, adeguata copertura e lo spessore secco raccomandato. Evitare di ripassare eccessivamente. Per ottenere migliori risultati, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24°C (75°F)
<b>Pennello</b>	Usare un pennello in setola media.
<b>Rullo</b>	Usare un rullo a pelo corto sintetico con anima fenolica.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

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. Speciali tecniche applicative, potrebbero essere richieste nel caso in cui le condizioni fossero diverse da quelle Normali.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Secco per la Ricopertura con altre Finiture	Polimerizzazione Completa Generale	Polimerizzazione Finale per l'Immersione
10°C (50°F)	12 Ore	24 Ore	3 Giorni	Non valutato
16°C (61°F)	8 Ore	16 Ore	2 Giorni	10 Giorni
24°C (75°F)	4 Ore	8 Ore	1 Giorno	5 Giorni
32°C (90°F)	2 Ore	4 Ore	16 Ore	3 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 150 micron (6,0 mil) per strato. 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 e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. In condizioni di alta umidità ambientale, si raccomanda che l'applicazione venga eseguita mentre le temperature sono in aumento. Gli intervalli di ricopertura possono variare rispetto a quelli sopra elencati quando si utilizzano prodotti intumescenti fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per avere tempi di reticolazione consigliati, prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline.

**Tempo massimo di ricopertura / finitura, 30 giorni con epossidici, 90 giorni con poliuretanic a 24°C (75°F).** Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2. 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. Indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte. Tenere i contenitori chiusi quando non utilizzati.
<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. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A: 36 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 15 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	CARBOGUARD 890 Parte A 10 litri CARBOGUARD 890 Parte B 10 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°-49°C (40° -120°F) Umidità relativa 0-100%
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A 32°C (89°F) Parte B 22°C (72°F)

# Carboguard 890

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto
	Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi che il prodotto sia omogeneo quando opportunamente miscelato.
<b>Confezionamento</b>	Parte A: 10 litri
	Parte B: 10 litri

## 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.