

## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Type générique</b>	Epoxy-polyamide avec inhibiteur de corrosion (Phosphate de zinc)
<b>Description</b>	Revêtement anticorrosion polyvalent. Utilisé comme primaire, couche intermédiaire ou de finition; comme système complet directement sur acier. L'additif "Glass Flake" Carboline peut être ajouté pour améliorer les performances, y compris la résistance intrinsèque du film, la dureté, la résistance à l'abrasion et aux chocs. Peut être surcouché par lui-même, ou par une large gamme de revêtements de finitions à hautes performances. Le produit possède des propriétés de tolérance de surface. La version pour les basses températures (893 SG LT) permet un emploi et un séchage à basse température, jusqu'à 2°C.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prêt à l'emploi après mélange, aucun délais de durcissement ni de dilution nécessaire</li> <li>• Economique</li> <li>• Vaste gamme de couleurs disponible en Machine à Teinter</li> <li>• Faible brillance pour extérieur de bacs</li> <li>• Utilisé comme primaire, intermédiaire ou finition</li> <li>• Applicable sur support après préparation mécanique</li> <li>• Option séchage basse température (893 SG LT Part B)</li> <li>• Conforme à la réglementation des COV</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Gris clair et Blanc sont standard Teintes suivant les référentiels et autres teintes sur demande.
<b>Finition</b>	Satiné
<b>Primaire</b>	Lui-même. Peut être appliqué sur les primaires inorganique ou époxy riche en zinc, et autres comme recommandé. Une couche légère (mist coat) peut être requise pour minimiser le phénomène de bullage sur un primaire inorganique riche en zinc.
<b>Épaisseur sèche</b>	76 - 152 microns (3 - 6 mils) par couche  75 - 125 µ par couche pour un primaire ou un intermédiaire. Deux couches à 75-125 µ par couche peuvent être utilisées directement sur métal. Une couche à 100 – 150 µ comme finition sur un primaire. Ne pas excéder 250 µ en une seule couche. Des épaisseurs excessives sur du zinc inorganique peuvent augmenter les dommages pendant le transport ou l'installation.
<b>Extrait sec</b>	En volume 63% +/- 2%
<b>Rendement théorique</b>	24.8 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1011 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 8.3 m <sup>2</sup> /l à 75 microns (337 pi <sup>2</sup> /gal à 3.0 mils) 4.1 m <sup>2</sup> /l à 150 microns (168 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 que fourni</b> : 324 g/l Thinner 10 : 12% Vol. = 354 g/l Thinner 33 : 13% Vol. = 357 g/l  Ces valeurs sont nominales et peuvent varier légèrement avec la couleur.
<b>Résistance à la température sèche</b>	Continu: 149°C (300°F)  Au-dessus de 93°C, on observe une décoloration et une perte de brillance. Les performances n'en sont pas affectées.

## SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

<b>Limites</b>	Les époxy peuvent perdre leur brillance, se décolorer et fariner lorsqu'ils sont exposés au soleil. La version LT entrainera une perte de brillance, la décoloration et un farinage plus rapide. Non recommandé pour un service en immersion.
<b>Finitions</b>	Acryliques, Alkydes, Epoxy, Polyuréthanes.

## SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

<b>Général</b>	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer saletés, poussières, huiles et tout autre contaminant qui pourraient gêner l'adhésion du revêtement.
<b>Acier</b>	Pour la plupart des applications : SSPC-SP6 / ISO 8501-1 SA 2, pour obtenir un profil de rugosité : 25-50 µ. Peut être appliqué sur SSPC-SP3 / ISO 8501-1 ST3 pour certaines applications.
<b>Acier Galvanisé</b>	La galvanisation nécessite une surface rugueuse pour une adhésion/performance optimale des époxy. Supprimer tout contaminant par SSPCSP1 ; s'assurer qu'il n'y a aucun traitement chimique pouvant interférer avec l'adhésion ; décaper à l'abrasif la surface pour établir une rugosité appropriée (typiquement 25µ).
<b>Béton ou Parpaing</b>	Le béton doit être conçu, mis en place, durci et préparé conformément à la dernière version du standard NACE n° 6/SSPC-SP 13. Abraser pour éliminer toute laitance, béton meuble, etc. et créer un profil de surface dans conformément à l'ICRI CSP 2-5.
<b>Métaux non-ferreux</b>	Le profil de rugosité doit être angulaire et dense, de 40 à 75 microns et est obtenu par projection d'abrasif, conformément à la norme SSPC-SP16.

## MÉLANGE & DILUTION

<b>Mélange</b>	Mélanger les parts séparément puis mixer les ensembles. <b>NE PAS FAIRE DE MÉLANGES PARTIELS DE KITS.</b>
<b>Dilution</b>	Normalement non requise mais peut être dilué de la manière suivante : <b>Pistolet</b> : jusqu'à 12% avec Thinner 10. <b>Brosse et rouleau</b> : jusqu'à 12 % avec Thinner 33. Diluants alternatifs compatibles : Thinner 2, 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>	1:1 Ratio (A & B)
<b>Durée de vie du mélange</b>	4 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>	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 " D.I, buse de .070 " et une tête appropriée.
<b>Airless</b>	<p>Rapport: 30:1 (min.)*            Volume de sortie: 9.5 litres/min.            Diamètre tuyau: 3/8" D.I (min.)            Diamètre buse: .017"-.021"            Pression de sortie: 2100-2300            Taille du filtre: 60 mesh</p> <p>Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.</p>
<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.
<b>Brosse</b>	Utiliser une bosse à poils moyens
<b>Rouleau</b>	Utiliser un rouleau 3/8 " 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)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	95%

La température de la surface doit être supérieure de 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. Les températures ambiantes et de surface peuvent être réduites à 2°C en utilisant le durcisseur Carboguard 893 SG LT Part B.

# Carboguard 893 SG

FICHE PRODUIT



## TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec au toucher	Sec à manipuler	Sec pour être surcouché	Délai de recouvrement maximum
10°C (50°F)	2 Heures	12 Heures	24 Heures	1 An
16°C (61°F)	1.5 Heures	8 Heures	10 Heures	1 An
24°C (75°F)	1 Heure	4 Heures	7 Heures	1 An
32°C (90°F)	30 Minutes	2 Heures	4 Heures	1 An

Temps basés sur une épaisseur sèche de 100-150 µ à une exposition atmosphérique. Une épaisseur plus importante, une ventilation insuffisante ou des températures plus basses demanderont des temps de séchage plus longs et pourront entraîner une usure prématurée et une rétention de solvant. Une humidité ou une condensation excessive sur le support peuvent interférer avec le séchage, provoquer une décoloration et entraîner et l'apparition d'un voile. Avant surcouchage, tout voile doit être éliminé via un lavage à l'eau douce.

Les délais de recouvrement peuvent varier respectivement à ceux énumérés ci-dessus lors de l'utilisation comme primaire sous les produits intumescents. Consultez le service technique Carboline avant l'application des produits.

Si le délai de recouvrement maximum a été dépassé, la surface doit être décapée à l'abrasif ou par ponçage avant l'application de couches successives. Pour un séchage forcé, contacter le Service Technique de Carboline.

## 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 & B: Min. 36 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°- 43°C 0-100% d'humidité relative
<b>Point éclair (Setaflash)</b>	Part A: 24°C Part B: 24°C

---

## CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

---

<b>Stockage</b>	Sous abri
	Ce produit à base de solvant peut résister à des températures de stockage inférieures aux valeurs publiées, pouvant atteindre -12 °C sur une durée maximale de 14 jours. Toujours inspecter le produit avant de l'utiliser, afin de s'assurer qu'il est lisse et homogène une fois mélangé correctement.

## 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.