

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Poliammide con inibitori di corrosione (fosfato di zinco)
Descrizione	Rivestimento versatile, resistente alla corrosione. Può essere usato indifferentemente come primer, intermedio o come rivestimento monostrato su acciaio e primer zincanti. Risulta possibile aggiungere un additivo Carboline composto da scaglie di vetro lamellare (acquistabile separatamente) che permette di rinforzare il rivestimento e migliora le prestazioni in termini di durezza, resistenza all'impatto e all'abrasione. Può essere ricoperto con se stesso o con molte finiture ad alta resistenza. Ha caratteristiche di "surface tolerant". Con catalizzatore invernale (LT) polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F).
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Pronto all'uso dopo la miscelazione, la diluizione non è obbligatoria, né il tempo d'induzione • Economico • Disponibile in vari colori formulati con Tintometro (RTS) • A basso gloss per esterni di serbatoi • Utilizzabile come primer, intermedio e finitura • Applicabile su superfici preparate tramite spazzolatura meccanica. • Disponibile anche la versione LT della parte B per basse temperature. • Conforme alle regolamentazioni AIM per i VOC.
Colore	Nero, Bianco, Grigio, Grigio chiaro, Rosso ossido, Rosso segnale (Safety red), Giallo segnale (Safety yellow). Altri colori disponibili su richiesta. Contattare il Customer Office Carboline per la disponibilità.
Finitura	Eggshell
Primer	Autoprimerizzante. Può essere applicato su primer zincanti. Si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat), quando applicato su zincanti inorganici, per minimizzare il fenomeno di formazione di bolle (bubbling).
Spessore Secco	76 - 152 micron (3 - 6 mils) per strato 75-125 micron (3,0-5,0 mils) per strato come primer o intermedio. Si raccomandano due strati quando il prodotto viene utilizzato direttamente su metallo. 100 – 150 micron (4,0-6,0 mils) per strato come finitura su primer. Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) secchi in unico strato. Spessori eccessivi su zincanti inorganici, possono incrementare i danneggiamenti durante le attività di movimentazione e montaggio.
Residuo Secco	In volume 63% +/- 2%
Resa Teorica	24.8 m ² /l a 25 micron (1011 piedi ² /gal a 1.0 mils) 8.3 m ² /l a 75 micron (337 piedi ² /gal a 3.0 mils) 4.1 m ² /l a 150 micron (168 piedi ² /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	<p>Come da fornitura : 324 g/l (2.70 lbs/gal)</p> <p>Diluyente 10 : 12%vol (15 oz./gal)=354 g/l (2.95 lbs/gal)</p> <p>Thinner 229 : 12,5% vol (16 oz./gal)=356 g/l (2.97 lbs/gal)</p> <p>Diluyente 236 E : 12,5%vol(16 oz./gal) = 324 g/l (2.70 lbs/gal)</p> <p>Diluyente 243 E : 12,5%vol(16 oz./gal)=324 g/l (2.70 lbs/gal)</p> <p>Diluyente 33 : 12,5%vol(16 oz./gal)=357 g/l (2.98 lbs/gal)</p> <p>Calcolati. Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.</p>

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 149°C (300°F) Esposizioni prolungate a temperature superiori ai 93° C (200°F), possono causare fenomeni di decolorazione (può scurire), senza pregiudicare le prestazioni.
Limitazioni	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono “sfarinare”, quando esposti a irraggiamento solare. L'indurente LT amplifica i fenomeni di decolorazione, per esposizione agli agenti atmosferici o per invecchiamento. Non raccomandato per servizio in immersione.
Finiture	Può essere rivestito con acriliche, epossidiche, alchidiche o poliuretanche a seconda dell'esposizione e delle necessità.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	Per la maggior parte delle applicazioni: SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 con un profilo di sabbiatura di 25-50 µm (1 - 2 mils). Può essere applicato su superfici con preparazione tipo SSPC-SP3 (ISO 8501-1 ST3) solo per alcune applicazioni. 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.
Calcestruzzo o CMU	Il cemento deve essere progettato, posato, fatto maturare e preparato secondo la NACE N°6/SSPC-SP 13, ultima versione. Abradere per rimuovere lattiscenze e cemento incoerente, ecc, e per creare un profilo di rugosità in accordo alla ICRI CSP-2-5.
Metalli non Ferrosi	La superficie dovrebbe essere spigolosa con una rugosità compresa tra 25 e 75 micron (1-3mil) ed il modo migliore per realizzare tale rugosità risulta essere la sabbiatura di irruvidimento in accordo con lo standard SSPC-SP16 per esposizione in atmosfera, o in accordo con lo standard SSPC-SP17 per immersione.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	Normalmente non richiesta ma può essere diluito: applicazioni a spruzzo: fino al 12% in volume (15 oz/gal) con Thinner#10. applicazioni a pennello e/o rullo: fino al 12,5% in volume (16 oz/gal) con Thinner#33. Thinner#236E o #243E possono essere utilizzati come diluenti al posto di quelli sopra elencati. Thinner#229 è utilizzato per superfici molto calde, fino ai 60°C (140°F). Thinners Alternativi compatibili: Carboline Thinner 2, 10, 15, 76, 225E, 229, 236E, 243E, 248 e Plasite Thinner#19 o #20. 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.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Rapporto	In volume: Parte A: 1 Parte B: 1
Pot Life	4 ore a 24°C (75°F) Il pot-life termina quando il prodotto inizia ad addensarsi e perde le sue proprietà di applicabilità. Il pot-life è inferiore a temperature più elevate.

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)	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 9.5 litri/min.(min.) (GPM Output: 2.5 (min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: 0.017"-0.021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	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)
Pennello	Usare un pennello in setole medie.
Rullo	Usare un rullo con anima resistente ai solventi da 3/8".

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)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	95%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia 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.

Le temperature della superficie e dell'ambiente possono diminuire fino a 2°C (35°F) quando si utilizza l'indurente tipo (LT).

Carboguard 893 SG

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile	Secco per la Ricopertura o la Finitura	Tempo Massimo di Ricopertura
10°C (50°F)	2 Ore	12 Ore	24 Ore	1 Anno
16°C (61°F)	1.5 Ore	8 Ore	10 Ore	1 Anno
24°C (75°F)	1 Ora	4 Ore	7 Ore	1 Anno
32°C (90°F)	30 Minuti	2 Ore	4 Ore	1 Anno

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 100-150 micron (4,0-6,0 mil) per strato per esposizione in atmosfera. 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. Gli intervalli di ricopertura possono variare da quelli riportati sopra se il prodotto è utilizzato sotto prodotti intumescenti Fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale. Per la polimerizzazione forzata (force curing), contattare il Servizio Tecnico Carboline per requisiti specifici.

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. Usare adeguata ventilazione. Tener chiusi i contenitori chiusi, quando non utilizzati.

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 essere in grado di impedire di raggiungere il livello minimo di esplosione per il solvente utilizzato. 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

Durata del Prodotto | Parte A e Parte B: 36 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.

Peso Totale Confezioni (Approssimato) | CARBOGUARD 893 SG Parte A 10 litri
CARBOGUARD 893 SG Parte B 10 litri

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-43°C (40° -110°F)
Umidità relativa 0-100%

Flash Point (Setaflash) | Parte A: 24°C (75°F)
Parte B: 24°C (75°F)

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio

Stoccare al Coperto

Ispezionare il prodotto prima dell'utilizzo al fine di assicurarsi che il prodotto sia omogeneo quando opportunamente miscelato.

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.