

SELECTION & SPECIFICATION DATA

Generic Type	Epoxy amine cycloaliphatique renforcé avec écailles de verre.
Description	Revêtement époxy renforcé avec des écailles de verre à haute résistance chimique avec une polyvalence exceptionnelle d'utilisation dans tous les secteurs industriels. Ce revêtement est lui-même un primaire. Les écailles de verre renforcent le revêtement, sa dureté, sa résistance aux impacts et à l'abrasion. Il est souvent utilisé dans des environnements difficiles (au-dessus ou au-dessous de la ligne de flottaison) pour des applications en milieu marin où ces qualités de résistance sont requises.
Features	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance chimique. • Surface tolérant pour des applications moins sévères • Disponible en version standard ou basses températures. • Utilisable en système monocouche, ou primaire / finition. • Très bonne dureté et résistance à l'abrasion. • COV conformes à la réglementation AIM.
Color	Nuanciers CARBOLINE. Certaines couleurs peuvent nécessiter plusieurs couches pour couvrir. Utiliser seulement des couleurs fabriquées en usine pour des applications en immersion. La version basse température provoque pour la plupart des couleurs un jaunissement ou une décoloration pendant une courte durée (Exposés au soleil, les époxyes peuvent perdre en brillance, décolorer et parfois fariner).
Finish	Flat
Primer	Lui-même. Il peut être appliqué sur d'autres primaires époxy.
Dry Film Thickness	203 - 508 microns (8 - 20 mils) par couche
Solids Content	Par volume 77% +/- 2%
Theoretical Coverage Rate	30.3 m ² /l à 25 microns (1235 pi ² /gal à 1.0 mils) 3.8 m ² /l à 200 microns (154 pi ² /gal à 8.0 mils) 1.5 m ² /l à 500 microns (62 pi ² /gal à 20.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
VOC Values	Tel que fourni : 1.6 lbs/gal (192 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 2.1 lbs./gal (230 g/l) Thinner 213 : 13 oz/gal: 2.1 lbs/gal (251 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal: 2.2 lbs/gal (248 g/l) Use Thinner 76 up to 16 oz per gallon where on-photochemically reactive solvents are required.
Dry Temp. Resistance	Continu: 121°C (250°F) Non continu: 149°C (300°F) Discoloration and loss of gloss observed above 200°F (93°C)
Limitations	Do not apply over acrylic or alkyd coatings. If discoloration is objectionable it may be top coated. Use only factory-made colors for splash zone or immersion service.
Topcoats	Acryliques, époxy, et polyuréthanes.

Carboguard 890 GF

FICHE PRODUIT



SUBSTRATES & SURFACE PREPARATION

General	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.
Steel	Immersion : SSPC-SP 10/ ISO 8501-1 SA 2,5. Profil de rugosité : 75-100 µm Non immersion : SSPC-SP 6/ ISO 8501-1 SA.2 Profil de rugosité : 50-75 µm Une préparation de type SSPC-SP2 ou SP3 convient pour des environnements peu corrosifs.
Galvanized Steel	Décapage à l'abrasif avec un profil de rugosité de 50-75 µm minimum.
Concrete or CMU	NACE No. 6/SSPC-SP13 and create surface profile of ICRI CSP 3 to 4.
Previously Painted Surfaces	Lightly abrade to remove gloss and roughen surface. Existing paint must attain a minimum 3A rating in accordance with ASTM D3359 "X-Cut" adhesion test.

MIXING & THINNING

Mixing	Mixer séparément les composants puis mixer le mélange. Ajouter lentement les écailles de verre (glass flake). Ne pas faire de mélanges partiels de kits.
Thinning	Pistolet : Dil.#2 jusqu'à 10% en volume Brosse : Dil.#33 jusqu'à 12% en volume Rouleau : Dil.#33 jusqu'à 12% en volume Le Diluant.#33 peut être utilisé au pistolet dans des conditions ambiantes chaudes et/ou venteuse. 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. *Voir valeurs COV pour les limites de dilution.
Ratio	1:1 Ratio (A to B) plus 1 bag (3.62 lbs/2 gal mix)
Pot Life	890 GF: 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.

Spray Application (General)	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.
Conventional Spray	Utiliser une pompe équipée d'un double régulateur. Diamètre minimum du tuyau, 3/8 " I.D., buse de .110 "I.D. et une tête appropriée.
Airless Spray	Ratio : 30:1 (min.) Volume de sortie : 3.0 (min.)*, 11.5 litres/min Diamètre tuyau : 3/8 " ID minimum Diamètre buse : 035-.041 " Pression de sortie : 2200-2500 PSI *Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
Brosse & Rouleau (Général)	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, uniformiser le film dans les 10 minutes à 24°C.
Brosse	Utiliser une brosse à poils moyens.
Roller	Not recommended.

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 seulement supérieure 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.

CURING SCHEDULE

Temp. de surface	Sec pour être surcouché	Sec pour finition avec d'autres peintures	Séchage final (Général)
10°C (50°F)	12 Heures	24 Heures	3 Jours
16°C (60°F)	8 Heures	16 Heures	2 Jours
24°C (75°F)	4 Heures	8 Heures	24 Heures
32°C (90°F)	2 Heures	4 Heures	16 Heures

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 maximaux sont de 30 jours pour les époxy 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 sablage avant l'application de couches additionnelles.

CLEANUP & SAFETY

Cleanup	Utiliser le Diluant # 2 ou de l'Acétone. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.
Safety	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 hypersensibles 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.
Ventilation	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. Le personnel devra porter un moniteur pour s'assurer du non dépassement des valeurs minimum. Si un doute subsiste ou s'il est impossible de mesurer ces valeurs, le personnel utilisera des masques respiratoires appropriés.
Caution	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 non métalliques et porter des chaussures antidéflagrantes.

PACKAGING, HANDLING & STORAGE

Shelf Life	Partie A : 36 mois à 24°C 890 GF Partie B : 15 mois à 24°C Additif Glass Flake : 60 mois à 24°C Si stocké dans les conditions de stockage recommandées et dans les emballages d'origine non ouverts.
-------------------	---

Carboguard 890 GF

FICHE PRODUIT



PACKAGING, HANDLING & STORAGE

Shipping Weight (Approximate) | Partie A : 10 litres Partie B : 10 litres

Storage Temperature & Humidity | 4°-43°C 0-100 % d'humidité relative

Flash Point (Setaflash) | Partie A 32°C Partie B : 23°C 890 GF mélangé 26°C N/A pour l'additif Glass flake

Storage | Sous abri

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.