

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossidico ad alta reticolazione (Cross -Linked) vetro rinforzato
<b>Descrizione</b>	Rivestimento epossidico chimicamente resistente vetro rinforzato caratterizzato da un'ampia versatilità in tutti i settori industriali. E' auto-primerizzante (self-priming). Il rinforzo con vetro migliora la resistenza interna dello strato, la durezza, la resistenza all'impatto ed all'abrasione. Viene utilizzato frequentemente in servizi severi (aldisopra ed aldisotto della linea di galleggiamento) in applicazioni in ambito marino ove sono richieste queste qualità di resistenza.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza chimica.</li> <li>• Surface tolerant per le applicazioni meno severe.</li> <li>• Disponibile nella versione convenzionale e per basse temperature.</li> <li>• Autoprimerizzante (self-priming), con proprietà di primer / finitura.</li> <li>• Elevata durezza e resistenza all'abrasione.</li> <li>• VOC conforme alla normativa AIM in essere.</li> <li>• Possibile finitura Anti-Skid con cariche opzionali.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Tinte Ral standard, altri colori a richiesta. Alcune tinte possono richiedere più strati per ottenere una copertura omogenea. Nota: A causa della formulazione per basse temperature, alcuni colori tendono ad ingiallire e a decolorare maggiormente in tempi relativamente brevi. (Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e sfarinano, quando esposti alla luce del sole)
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	Normalmente Autoprimerizzante (self-priming). Può essere applicato su Carboguard 890 o su altri primer epossidici.
<b>Spessore Secco</b>	203 - 508 micron (8 - 20 mils) per strato
<b>Residuo Secco</b>	In volume 81% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	31.9 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1299 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 4.0 m <sup>2</sup> /l a 200 micron (162 piedi <sup>2</sup> /gal a 8.0 mils) 1.6 m <sup>2</sup> /l a 500 micron (65 piedi <sup>2</sup> /gal a 20.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<p><b>Come da fornitura</b> : 168 g/l (1.4 lbs/gal)  Diluyente 2 : dil. 10%(13 oz/gal): 230 g/l(1.9 lbs/gal)  Diluyente 213 : dil.10%(13 oz/gal):221 g/l (1.84 lbs/gal)  Diluyente 33 : dil. 12%(16 oz/gal):248 g/l(2.1 lbs/gal)</p> <p>*Utilizzare Thinner#76 fino al 12% in volume (16 oz/gall) quando sono espressamente richiesti solventi non-fotochimicamente reattivi.</p>
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 121°C (250°F) Non-continuo: 149°C (300°F)  Decolorazione e perdita di brillantezza sono osservate oltre i 93°C (200°F)
<b>Limitazioni</b>	Non applicarlo su rivestimenti Acrilici o Alchidici. Carboguard 890 LT non è da utilizzare in immersione e si suggerisce di adoperarlo come primer e/o intermedio a causa della sua decolorazione durante la reticolazione. Se la decolorazione non è accettabile, può essere ricoperto.
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche e Poliuretaniche in funzione dell'esposizione e delle necessità.

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	Atmosfera: NACE N°3/SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 Profilo di Sabbatura: 50-75 micron (2,0-3,0 mil). SSPC-SP2 o SP3 (ISO 8501-1 ST3-ST2) o SP15 sono preparazioni idonee per ambienti debolmente aggressivi (non in immersione) e Touch Up.
<b>Acciaio Zincato</b>	Sabbatura secondo standard SSPC-SP16 per ottenere un profilo di rugosità minimo di 50-75 micron (2,0-3,0 mil)
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	NACE N°6/SSPC-SP13, creando un profilo superficiale secondo ICRI CSP 3 a 4.
<b>Superfici con Vecchie Pitture</b>	Leggera sabbatura 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 3A secondo ASTM D3359 "X-Cut" adhesion test.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. In seguito aggiungere lentamente la carica di vetro lamellare e miscelare meccanicamente per 3-5 minuti. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
<b>Diluizione</b>	Spruzzo: fino 10% (13 oz/gal) con Thinner#2. Pennello: fino 12% (16 oz/gal) con Thinner#33. Superfici verticali fino 10% (13 oz/gal) con Thinner#213, Thinner#2, o Thinner#33. Thinner#33 può essere utilizzato per applicazioni a spruzzo in presenza di vento e/o elevate temperature dell'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 LT Parte B: 1 . Carboguard 890 Glass Flake: 1,67 litri - 4,5 kg c.a. per confezione kit da 20 litri.
<b>Pot Life</b>	2 ore a 24°C (75°F) Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e inizia a colare. Il Pot Life sarà 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.

<b>Applicazione a Spruzzo</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 e WIWA 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" I.D. minimo. Ugello .110" I.D. con appropriata testina.

## 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>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. (GPM Output: 3.0 (min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .025"-.035" Pressione d'uscita PSI: 2200-2500 *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.
<b>Pennello</b>	Usare un pennello in setola naturale esclusivamente per le operazioni di stripe-coat delle saldature e di touch up.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

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.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Ricopertura o la Finitura con altre Pitture	Secco al Tatto	Polimerizzazione Completa Generale
2°C (36°F)	18 Ore	20 Ore	5 Ore	7 Giorni
4°C (39°F)	15.5 Ore	16 Ore	5 Ore	5 Giorni
10°C (50°F)	7 Ore	12 Ore	3.5 Ore	3 Giorni
16°C (61°F)	5 Ore	8 Ore	2 Ore	2 Giorni
24°C (75°F)	2 Ore	4 Ore	1.5 Ore	24 Ore
32°C (90°F)	1.5 Ore	2 Ore	1 Ora	16 Ore

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. **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. Carboguard 890 LT applicato sotto i 10°C (50°F) può risultare temporaneamente morbido fintanto che la temperatura non risale a 16°C (60°F).

# Carboguard 890 LT GF

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## 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. Le persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
<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.
<b>Precauzioni</b>	Contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

## 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) Glass Flake: 60 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>	21.67 liters Kit: 39.2 kg (app. gross weight)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43°C (40° - 110°F) Umidità relativa 0-100%
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A 32 °C (89°F) Parte B 21°C (70°F) Glass Flake Additive N/A
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al coperto.

## 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.