

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Fenalcamina
<b>Descrizione</b>	Rivestimento epossidico multiuso, idoneo per immersione con una serie di caratteristiche quali: polimerizzazione a basse temperature, surface tolerance, rapida ricopertura, elevata tolleranza all'umidità sia durante l'applicazione che la polimerizzazione, ed eccellenti caratteristiche anticorrosive. Carboguard 635, può essere applicato direttamente sul supporto metallico, come primer anticorrosivo, o come strato intermedio su parecchi altri tipi di primer e può altrettanto essere utilizzato come finitura. E' idoneo sia per progetti nuovi che di manutenzione, grazie alle sue ottime qualità di bagnabilità delle superfici e di rapida movimentazione. Può anche essere utilizzato in immersione in acqua dolce o di mare. Conforme ai requisiti IMO per le casse di zavorra con acqua di mare.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polimerizza a basse temperature (-7°C / 20°F).</li> <li>• Eccellente protezione anticorrosiva.</li> <li>• Eccellente applicabilità.</li> <li>• Rapida ricopertura.</li> <li>• Tollera l'umidità durante l'applicazione.</li> <li>• Tempo massimo di ricopertura esteso per servizio in atmosfera (6 mesi per la maggior parte delle finiture).</li> <li>• ANSI/NSF Standard 61 per acqua potabile. (per maggiori dettagli, visionare il sito UL). *</li> <li>• Conforme a IMO Performance Standard for Protective Coatings MSC.215(82) per le casse di zavorra con acqua di mare.</li> </ul> <p>* Valido solamente se prodotto in sito certificato.</p>
<b>Colore</b>	Grigio (C703) e Rosso (0500). Disponibile anche in un numero limitato di altri colori. Contattare il referente Carboline per le disponibilità.
<b>Lucentezza</b>	Satinato
<b>Primer</b>	Auto-primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato
<b>Residuo Secco</b>	In volume 65% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	25.6 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1043 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 6.4 m <sup>2</sup> /l a 100 micron (261 piedi <sup>2</sup> /gal a 4.0 mils) 4.3 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (174 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 296 g/l miscelato (2.47 lbs/gal) Diluente 76 : Diluito 8% bv (10.5 oz/gal):337 g/l (2.79 lbs/gal)  Thinner 248: Diluito 8% bv (10.5 oz/gal):337 g/l (2.79 lbs/gal) Thinner 38: Diluito 8% bv (10.5 oz/gal):337 g/l (2.79 lbs/gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 82°C (180°F) Non-continuo: 104°C (219°F)

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Limitazioni</b>	I prodotti epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare.
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, Poliuretaniche o Polisilossaniche, dipendentemente dal servizio e dalle necessità.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	<p>Rimuovere ogni traccia di oli e grassi dalla superficie da rivestire mediante l'utilizzo di stracci puliti impregnati di Carboline Thinner#2.</p> <p><u>Servizio in Atmosfera:</u> Per prestazioni ottimali: preparazione manuale o meccanica secondo ISO 8501-1 ST2-ST3 / SSPC-SP2 - SSPC-SP3 - SSPC-SP11 fino a completa rimozione degli ossidi. Per massime prestazioni: SSPC-SP6 / ISO 8501-1 SA 2 o superiore, con un profilo compreso tra 50-85µ (Medium G per ISO 8503-2).</p>
<b>Acciaio</b>	<p><u>Servizio in Immersione:</u> Minimo a metallo quasi bianco ISO 8501-1 SA 2.5 / SSPC-SP 10 con profilo 50-85µm (Medium G per ISO 8503-2).</p> <p>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.</p>
<b>Acciaio Zincato</b>	<p>Le superfici galvanizzate devono essere irruvidite per assicurare l'optimum di adesione e di prestazioni delle pitture a base epossidica. Rimuovere ogni contaminante presente sulla superficie tramite lavaggio con solvente idoneo secondo SSPC-SP1; assicurarsi che non siano presenti residui di composti chimici sulla superficie che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto; in seguito preparare la superficie tramite sabbiatura di irruvidimento al fine di creare una rugosità idonea per la successiva applicazione del prodotto (generalmente 25 micron /1 mil). Metodi accettabili: SSPC-SP16 e SSPC- SP7.</p> <p>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.</p>
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Asportare il calcestruzzo incoerente. Rimuovere tutti gli oli e tutte le altre sostanze non-compatibili come sigillanti o sostanze da trattamento. Non applicare il rivestimento se il cemento non ha subito un periodo di maturazione di almeno 28 giorni a 21°C (70°F) con RH 50% o tempo equivalente in diverse condizioni ambientali.
<b>Acciaio Inossidabile</b>	La superficie dovrebbe essere spigolosa con una rugosità compresa tra 25 e 75 micron (1 - 3 mil); e il modo migliore per realizzare tale rugosità risulta essere la sabbiatura di irruvidimento in accordo con lo standard SSPC-SP16. Rimuovere tutti i contaminanti che potrebbero interferire con le prestazioni dell'acciaio inossidabile per il servizio previsto come, ma non limitato a, inclusioni di ferro e cloruri.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti. Unire sotto costante agitazione fino a completa omogeneizzazione della miscela.
---------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Diluizione</b>	Applicazioni per servizio in atmosfera diluire fino all'8% in volume con Carboline Thinner#76 , Thinner#248 o Thinner#10, mentre per applicazioni a rullo/pennello diluire fino all' 8% in volume con Carboline Thinner#33. Riferirsi alla sezione "Test/certificazioni/liste" sotto riportata per le informazioni relative alla diluizione per servizio in acqua potabile.
<b>Rapporto</b>	In volume: Parte A: 4 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	3 ore a 24°C (75 °F). Inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per l'utilizzo.

## 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 Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0,070" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.) Portata: 9,5 l/min (2.5 gal/min) minimo Tubo materiale: 3/8" I.D. min (9.5mm) Ugello: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm) minimo Pressione di Uscita: 2000-2500 psi (13.8-17.2 MPa)  *Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Per applicazioni su superfici umide, il rullo e/o il pennello sono i metodi da preferirsi. Possono essere necessarie più applicazioni per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore specificato e adeguata copertura. Evitare di ripassare eccessivamente. Per risultati migliori, ripassare entro 10', con una temperatura di 24°C (75°F). Usare rulli a pelo corto sintetico, con anima fenolica.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

Gli standard industriali prevedono che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (dew point). Carboguard 635 è unico e tollera la presenza di umidità sul supporto. Vedi applicazione a Pennello/Rullo sopra descritte.

Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile	Secco per la Finitura Minimo	Secco per Finitura Massimo
-7°C (19°F)	4 Ore	36 Ore	24 Ore	180 Giorni
2°C (36°F)	2 Ore	16 Ore	2 Ore	180 Giorni
10°C (50°F)	1 Ora	10 Ore	1 Ora	180 Giorni
24°C (75°F)	30 Minuti	3 Ore	45 Minuti	180 Giorni
32°C (90°F)	15 Minuti	30 Minuti	30 Minuti	180 Giorni

### I tempi sopra riportati, devono essere intesi come linee guida.

Essi, sono riferiti a spessori secchi di 100 - 150 micron (4-6 mil) per strato. Deviazioni da tali spessori potrebbero compromettere le prestazioni del prodotto e/o le proprietà adesive del film. 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, non interferisce con le prestazioni finali ma potrebbe 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 sopra indicati quando utilizzato sotto prodotti intumescenti fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di polimerizzazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa mediante leggera sabbatura o carteggiatura prima di applicare strati addizionali. Riguardo la polimerizzazione forzata, contattare il Servizio tecnico Carboline per ottenere specifiche indicazioni. Non applicare in presenza di ghiaccio sulla superficie o durante la formazione di ghiaccio. Eliminare l'eventuale ghiaccio sulla superficie deumidificando l'ambiente o aumentando la temperatura dell'ambiente. Questo prodotto tollera abbassamenti di temperatura fino a -17°C (0 °F) durante il periodo di polimerizzazione. A questa temperatura però il prodotto arresta il processo di polimerizzazione: tale processo riprende quando la temperatura ritorna ad aumentare. Seguire le linee guida riportate sopra per definire quando il prodotto fosse completamente polimerizzato.

**Ambiente Navale** : Tempo di carenaggio, 24 ore a 24°C (75°F)

. Il periodo di tempo ottimale per ricoprire con Antivegetative è quando il 635 è ancora "appiccicoso al tatto". Se il prodotto non risulta più appiccicoso, o il film evidenzia elevata lucentezza, è generalmente possibile rinfrescare la superficie applicando uno strato successivo di Carboguard 635 entro 30 giorni dalla prima applicazione. Lasciare polimerizzare per molto tempo il primo strato, specie se esposto ai raggi diretti del sole o a elevate temperature, determina un elevato rischio di scarsa adesione degli strati successivi. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbatura.

**Tempo Massimo di Ricopertura per servizio in Atmosfera:** 180 giorni

Temp. di superficie	Secco per la Finitura Minimo	Secco per la Finitura con Anti-Fouling Massimo	Secco per la Ricopertura con Se stesso
-7°C (19°F)	24 Ore	36 Ore	30 Giorni
2°C (36°F)	2 Ore	16 Ore	30 Giorni
10°C (50°F)	1 Ora	8 Ore	30 Giorni
24°C (75°F)	45 Minuti	4 Ore	30 Giorni
32°C (90°F)	30 Minuti	3 Ore	30 Giorni

### La tabella sopra riportata è riferita ai tempi di polimerizzazione per il servizio in immersione, quando il prodotto deve essere sovra-applicato con uno strato di Antivegetativa.

Il periodo di tempo ottimale per ricoprire con Antivegetative è quando il 635 è ancora "appiccicoso al tatto". Se il prodotto non risulta più appiccicoso, o il film evidenzia elevata lucentezza, è generalmente possibile rinfrescare la superficie applicando un ulteriore strato di Carboguard 635. I tempi di ricopertura indicati in tabella potrebbero essere ridotti a causa di polimerizzazione ad alta temperatura o per l'esposizione diretta ai raggi del sole.

Ambiente Navale: tempo di carenaggio di 24 ore @ 24 °C (75°F)

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia** | Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. 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. Il sistema di ventilazione deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite d'esplosività. Gli utilizzatori dovrebbero monitorare i livelli di esposizione per assicurarsi che tutto il personale sia al di sotto dei livelli forniti 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.

## TEST / CERTIFICAZIONI / QUALIFICHE

<b>Generale</b>	<p><b>Limitazioni per uso in Acqua Potabile a 24°C (75°F)</b>  <u>Solo per Stati Uniti e assemblato in stabilimento certificato.</u>            Max DFT: 300 microns (12 mil)            n° di strati: 1 o 2            Dimensioni serbatoi: &gt;15142 litri (&gt;4,000 gal)            Dimensioni tubazioni: Non definito            Dimensioni valvole: Non Definito            Diluizione: Thinner 10 al 5% in volume            7 giorni di polimerizzazione per servizio in immersione</p> <p>Oppure:            Max DFT: 450 microns (18 mils)            n° di strati: 3            Dimensioni serbatoi: &gt;189,270 litri (&gt;50,000 gal)            Dimensioni tubazioni: Non definito            Dimensioni valvole: 4" (10 cm) o più grandi            Diluizione: Thinner 38 al 8% in volume            7 giorni di polimerizzazione per servizio in immersione            Colori approvati: 0200 (Beige), 0700 (Grigio), 0800 (Bianco), e 0900 (Nero)            Colori speciali su ordinazione: 1120 (Blue), B532 (Red)</p>
-----------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	<p>Parte A: 24 mesi a 24 °C (75°F)            Parte B: 24 mesi a 24 °C (75°F)</p> <p>* La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni integre originali.</p>
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	<p>Parte A: 12 litri            Parte B: 3 litri</p> <p>Kit da 15 litri:            27,5 Kg c.a. (peso lordo)</p>
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	<p>4°C-38°C (40 -100°F)            0-95% Umidità Relativa</p>

# Carboguard 635

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 19°C (66°F)
	Parte B: 27°C (80°F)
	Miscela: 29°C (84°F)
	Thinner 76 -5°C (23°F)

**Stoccaggio** | Stoccare al coperto.RIPARARE DALL'UMIDITA'.

## 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.