

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epoissipoliammidico con pigmenti 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. Può essere ricoperto con se stesso o con molte finiture ad alta resistenza. Ha caratteristiche di "surface tolerant" e ha capacità di polimerizzare 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 esternidi cisterne • Utilizzabile come primer, intermedio e finitura • Applicabile su superficie marginalmente preparate • Disponibile nelle versioni standard e per basse temperature (LT) • Conforme alle regolamentazioni AIM per i VOC.
Colore	Grigio, come primer. In una varietà di colori mediante sistema tintometrico, come finitura. Utilizzare il Bright White come finitura esterna delle cisterne.
Finitura	Eggshell
Primer	Autoprimerizzante (Self-Priming). Può essere applicato su zincanti organici ed inorganici. 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 - 127 micron (3 - 5 mils) Per strato come primer o intermedio 102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato come finitura su primer Due strati da 75-125 micron (3-5 mils) per strato possono essere utilizzati direttamente su metallo. Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) secchi in unico strato. Spessori secchi elevati sopra zinco inorganico può aumentare il rischio di danneggiamenti durante la spedizione o la costruzione
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	Come da fornitura : 318 g/l (2.65 lbs./gal) Diluente 10 : Diluito al 12% in volume: 374 g/l (3.12 lbs./gal) Diluente 236 E : Diluito al 12,5% in volume: 318 g/l (2.65 lbs/gal) Diluente 243 E : Diluito al 12,5% in volume: 336 g/l (2.80 lbs/gal) Diluente 33 : Diluito al 12,5% in volume: 380 g/l (3.17 lbs/gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F) A temperature superiori ai 93°C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Limitazioni	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono “sfarinare”, quando esposti a irraggiamento solare. L'indurente LT amplifica fenomeni di decolorazione, per esposizione agli agenti atmosferici o per invecchiamento.
Finiture	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, Poliuretaniche 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 sporcizia, polvere oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	Per la maggior parte delle applicazioni: sabbatura fino al grado SSPC-SP6/ISO 8501-1 Sa 2 fino a ottenere un profilo di 25 – 50 micron (1 – 2 mils). Può essere applicato su superfici preparate SSPC-SP3 ma solo per alcune esposizioni. 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.
Acciaio Zincato	Le superfici galvanizzate devono essere irruvidite per assicurare un perfetto ancoraggio delle pitture. Rimuovere ogni contaminante dalla superficie tramite lavaggio con solvente secondo SSPC-SP1. Assicurarsi che la superficie non sia stata sottoposta a trattamento chimico che potrebbe interferire con l'adesione del prodotto; ed eseguire sabbatura di irruvidimento secondo SSPC-SP16 fino a ottenere un profilo di almeno 25 micron (1 mils). In caso di utilizzo per la successiva applicazione di prodotti 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.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	<ul style="list-style-type: none">• Normalmente non richiesta ma può essere diluito come segue:• Spruzzo: fino al 12% in volume (15 oz/gal) con Thinner#10• Rullo e Pennello: fino al 12% in volume (16 oz/gal) con Thinner#33• Thinner#236E e Thinner#243E possono esser utilizzati al posto di quelli sopra indicati come essenti solvente solo se la normativa locale lo consente. 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.
Rapporto	In volume: Parte A: 1 Parte B: 1

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Pot Life	4 Hours at 75°F (24°C) Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo ed inizia ad addensarsi. 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.

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	<ul style="list-style-type: none"> • Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* • Portata: 9,5 litri/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 <p>*Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
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 setola media.
Rullo	Usare un rullo (3/8") con anima resistente ai solventi.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°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.

Carboguard 893 SG (LT)

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Tempo Massimo di Ricopertura
2°C (36°F)	24 Ore	120 Giorni
10°C (50°F)	18 Ore	120 Giorni
16°C (61°F)	7 Ore	90 Giorni
24°C (75°F)	6 Ore	90 Giorni
32°C (90°F)	2 Ore	90 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 100-150 micron (4-6 mil) per strato per esposizione in atmosfera con il 50% di Umidità relativa.

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 sabbatura, 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 consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite d'esplosività dei solventi utilizzati. L'utilizzatore dovrebbe verificare e monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

Precauzioni | 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

Durata del Prodotto | Parte A e B: Min. 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 LT Parte A 10 litri
• CARBOGUARD 893 SG LT Parte B 10 litri

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

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Flash Point (Setaflash) | • Parte A: 24°C (75°F)
• Parte B: 31°C (80°F)

Stoccaggio | 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.