

SELECTION & SPECIFICATION DATA

| | |
|----------------------------|--|
| Type générique | Epoxy polyamide |
| Description | <p>Carboguard 60 est un revêtement époxy à haut extrait sec, anticorrosion, résistant à l'abrasion et environnements chimiques.</p> <p>Il est utilisable comme primaire ou intermédiaire, et applicable sur primaire au silicate de zinc. Il est recouvrable par lui-même et par une large variété de finitions. Carboguard 60 possède d'excellentes propriétés de mouillabilité, lui permettant une application sur des supports métalliques sommairement préparés.</p> <p>Il est idéal pour une mise en oeuvre en atelier ou sur site. Il est disponible avec un troisième composant à base de glassflake ou d'oxyde de fer micacé pour augmenter ses performances en ambiances marine ou industrielles sévères.</p> <p>Carboguard 60 est utilisable comme primaire de revêtement interne de cuve ou de réservoir, veuillez consulter votre service technique Carboline.</p> |
| Caractéristiques | <ul style="list-style-type: none"> • Faible odeur et faible émission de COV • Disponible dans une large variété de couleurs • Bel aspect de surface • Bonne résistance aux environnements chimiques • Applicable comme primaire, intermédiaire ou finition • Séchage rapide • Applicable sur un support métallique sommairement préparé • Conforme à la réglementation des COV |
| Couleur | Gris, autres couleurs sur demande. Le rajout d'oxyde de fer peut modifier la couleur d'origine. |
| Finition | Semi-brillant |
| Primaire | <p>Sur lui-même.</p> <p>Applicable sur primaires époxy ou silicate de zinc en bouche-pores. On recommande un premier voile ou "Mist Coat" quand appliqué sur un primaire zinc silicate, pour minimiser le phénomène de bullage.</p> |
| Epaisseur sèche | <p>100 à 150 µm (4 - 6 mils) par couche, primaire ou intermédiaire sans additifs.</p> <p>100 à 250 µm (4 - 10 mils) par couche, application directe sur métal en 2 couches, DTM.</p> <p>200 à 300 µm (8 - 12 mils) par couche, avec glassflake ou oxyde de fer micacé.</p> <p>Ne pas dépasser 250 µm par couche sauf si 3 composants (GF ou MIO)</p> |
| Extrait sec | Par volume 72% +/- 2% |
| Rendement théorique | <p>28.3 m²/l à 25 microns (1155 pi²/gal à 1.0 mils)</p> <p>Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.</p> |
| Valeurs de COV | <p>Fourni : 240g/ltr</p> <p>Diluant # 2: 5% en volume 267 g/l (2.23 lbs/gal)</p> <p>Diluant # 2: 10% en volume 296 g/l (2.47 lbs/gal)</p> <p>Diluant # 33: 12% en volume 308 g/l (2.57 lbs/gal)</p> <p>Ces valeurs correspondent aux composants d'origine, et pourraient varier légèrement selon la couleur et le rajout d'additif glassflake ou d'oxyde de fer micacé.</p> |

SELECTION & SPECIFICATION DATA

| | |
|--|--|
| Résistance à la température sèche | Continu: 149°C (300°F) Non continu: 177°C (351°F) Une exposition du revêtement supérieure à 93 °C (200 °F) peut entraîner une décoloration (assombrissement) ou une perte de brillance de la surface, mais sans affecter les performances. |
| Limites | Les couleurs en machine à teinter et l'additif 8505 ne sont pas recommandés avec ce produit en immersion. L'exposition au soleil et l'additif 8505 provoque une décoloration de ce produit, mais n'affecte pas ses performances. |
| Finitions | Il peut-être recouvert par des peintures acryliques, époxydiques, polyuréthanes, ou par d'autres peintures recommandées par Carboline. |

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

| | |
|---------------------------------------|--|
| Général | Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer saletés, poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant nuire à l'adhésion du produit. |
| Acier | Pour la plupart des applications : Immersion : SSPC-SP10; ISO 8501, SA 2 1/2 Atmosphérique sans immersion : SSPC-SP6; ISO 8501, SA 2 obtenir un profil de rugosité de 35 à 75 microns (1,5 à 3,0 mils) |
| Acier Galvanisé | SSPC-SP16. Dérochage chimique ou mécanique. Pour une utilisation en tant que primaire pour système ignifuge ou P.F.P., veuillez appliquer la préparation de surface recommandée par le revêtement ignifuge. |
| Concrete or CMU | Le béton doit sécher pendant 28 jours à 24 °C (75 °F) et à 50 % d'humidité relative, ou dans des conditions équivalentes. Préparer le nettoyage des surfaces conformément à la norme ASTM D4258, et selon la norme ASTM D4259 pour la création de rugosité ou abrasion du béton. Les espaces vides ou porosités dans le béton peuvent nécessiter un surfaçage. |
| Surfaces préalablement peintes | SSPC-SP2 / SP3 ou ISO 8501-1 St2 / St3 |
| Acier inoxydable | SSPC-SP16. Pour une utilisation en ambiance industrielle ou marine, il est recommandée une rugosité de surface comprise entre 35 et 75 microns (1.5 à 3.0 mils). |

DONNÉES DE PERFORMANCE

Toutes les données des tests sont obtenues en conditions de laboratoire. Les résultats sur site peuvent varier.

| Méthode d'essai | System | Résultats |
|----------------------------------|----------------------------|--|
| ASTM D2794 Résistance à l'impact | Acier SA 2 1/2 - 1 couche | 100 in. lbs (direct) |
| ASTM D3366 Dureté | Acier SA 2 1/2 - 1 couche | 4H-5H |
| ASTM D4541 Adhésion | Acier SA 2 1/2 - 2 couches | Pneumatique - 1 couche. 1500+psi; 2 couches 1500+ psi |
| ASTM D522 Flexibilité | Acier SA 2 1/2 - 1 couche | Absence de fissure, 5/8" Pliage sur mandrin conique |

Essais effectués sur Carboguard 60 sans additif.

MÉLANGE & DILUTION

| | |
|--------------------------------|---|
| Mélange | Mélanger chaque partie séparément à 20 °C minimum (70 °F), puis les combiner et les mixer. Attendre au minimum 15 minutes de murissement . NE PAS FAIRE DE MELANGES PARTIELS DE KITS. Les additifs glassflake ou oxyde de fer micacé sont rajoutés régulièrement pendant la phase de mélange. |
| Dilution | Application par pulvérisation, jusqu'à 10 % avec diluant 2, application avec brosse ou rouleau jusqu'à 12 % avec diluant 33, ou diluants alternatifs 236E Eet 250E. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut diminuer les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite. |
| Ratio | <ul style="list-style-type: none"> • En volume sans additif : Parties A/B - 1/1 • Additif glassflake : 215 gr GF/L ((1.8 lbs/US gal) de mélange Parties A/B • Additif oxyde de fer micacé : 240 gr Mio/L ((2.0 lbs/US gal) de mélange Parties A/B |
| Durée de vie du mélange | 4 heures à 24 °C (75 °F) La durée de vie du produit s'achève dès que la viscosité du mélange se modifie ou augmente. La durée de vie du mélange est réduite 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.

| | |
|---------------------------|--|
| Conventional Spray | Utiliser un équipement équipé d'un double régulateur et d'un agitateur. Diamètre minimum du tuyau, 3/8" I.D., longueur maximum de 15 m, buse de 0,070" pour le mélange sans additif, buse de 1.4-1.8 mm pour le mélange avec additif et une tête appropriée. |
| Airless | Ratio de la pompe: 30:1 Volume de sortie : 2,5 (min.) Diamètre tuyau : 3/8" ID minimum Diamètre buse sans additif : 0,017" - 0,021" Diamètre buse avec additif : 0,035" - 0,041" Les équipements en Téflon sont recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes. |

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.

Brosse & Rouleau (Général)

Non recommandé pour le revêtement interne des réservoirs, excepté pour les prétouches sur les cordons de soudure. Plusieurs couches peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir l'aspect souhaité, l'épaisseur de feuil sec, et l'opacité souhaitée.
Éviter de repasser plusieurs fois au pinceau ou au rouleau. appliquer la couche dans un laps de temps de couche en 10 minutes maximum à 24 °C (75 °F).
L'application par pulvérisation est recommandée pour Carboguard 60 avec additif glassflake GF ou oxyde de fer micacé Mio.

Brosse | Utiliser une brosse avec des poils moyens.

Rouleau | Utiliser un rouleau à poils synthétiques avec un corps en résine phénolique.

CONDITIONS D'APPLICATION

| Condition | Matériau | Surface | Ambiante | Humidité |
|-----------|-------------|--------------|--------------|----------|
| Minimum | 10°C (50°F) | 4°C (40°F) | 4°C (40°F) | 0% |
| Maximum | 32°C (90°F) | 60°C (140°F) | 49°C (120°F) | 85% |

La température de la surface doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée. La condensation provoquée par une température du support inférieure au point de rosée peut provoquer de la corrosion sur l'acier préparé et diminuer l'adhésion à la surface. Des techniques d'application spécifiques peuvent être nécessaires dans des conditions au dessous ou au dessus de la normale.

TEMPS DE SÉCHAGE

| Temp. de surface | Sec à manipuler | Sec pour être surcouché | Sec au toucher | Délai de recouvrement maximum |
|------------------|-----------------|-------------------------|----------------|-------------------------------|
| 4°C (40°F) | 30 Heures | 48 Heures | 3 Heures | 1 An |
| 10°C (50°F) | 20 Heures | 24 Heures | 2 Heures | 1 An |
| 16°C (60°F) | 8 Heures | 10 Heures | 1 Heure | 1 An |
| 24°C (75°F) | 5 Heures | 7 Heures | 45 Minutes | 1 An |
| 32°C (90°F) | 3 Heures | 4 Heures | 30 Minutes | 1 An |

Ces temps sont basés sur une épaisseur de film sec de 125 microns (5,0 mils), à une humidité relative de 50 %. Si l'épaisseur de feuil est plus grande, la ventilation insuffisante ou les températures plus froides, des temps de durcissement plus longs sont nécessaires, et une rétention du solvant et une détérioration prématurée du revêtement peuvent se produire. L'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement peut nuire au processus, causer une décoloration et laisser un voile sur la surface. En cas de voile ou d'opalescence, laver à l'eau avant d'appliquer la couche suivante.

REMARQUE: Les valeurs de délai maximal avant la couche suivante indiquées dans le tableau ci-dessus correspondent à une exposition atmosphérique. Lorsqu'il est utilisé comme apprêt résistant au sablage pour un revêtement interne de réservoir, le délai maximal avant la couche suivante est limité à 30 jours. Si le délai maximal avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique ou par ponçage avant l'application d'une couche supplémentaire. Pour un durcissement accéléré, contacter le service technique de Carboline pour connaître les exigences spécifiques de ce produit.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

Nettoyage | Utiliser le Diluant # 2. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

| | |
|--------------------|---|
| Sécurité | Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales et de sécurité d'utilisation. Suivre des précautions normales de sécurité au travail. |
| 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 utiliser des masques respiratoires appropriés. |

CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

| | |
|---|---|
| Durée de vie | Parties A et B : 36 mois à 24°C Durée de conservation : valeur annoncée lorsque le produit est conservé dans les conditions d'entreposage recommandées et dans les contenants d'origine non ouverts. |
| Température de stockage & Humidité | 4°- 38°C 0-100 % d'humidité relative |
| Point éclair (Setaflash) | Partie A: 27,5 °C Partie B: 21,7 °C Parties A et B: 25,6 °C |
| Stockage | Stockage sous abri. Ce produit à base de solvant peut résister à des périodes de stockage inférieures aux températures publiées, pouvant atteindre -12 °C (10 °F) sur une durée maximale de 14 jours. Toujours bien inspecter le produit avant utilisation ou application, afin de s'assurer qu'il est homogène une fois mélangé correctement. |
| Conditionnement | Conditionnement standard : Kit de 20 L Partie A : 10 litres Partie B : 10 litres (Kit de 5 L sur demande) |

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.