

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossipoliammidico
<b>Descrizione</b>	Rivestimento ad alto solido, versatile, resistente all'abrasione, chimicamente resistente, 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. Il Carboguard 60 ha eccellenti proprietà bagnanti pertanto risulta applicabile su superfici marginalmente preparate. È ideale per applicazioni di manutenzione e per applicazioni in shop su nuove costruzioni. Risultano inoltre disponibili gli additivi "Glass Flake" (GF) e Ossido di Ferro Micaceo (MiO) acquistabili separatamente dal prodotto che possono essere utilizzati in casi di servizi industriali gravosi o marini assicurando al prodotto maggiore resistenza superficiale. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per l'idoneità come lining o per differenti esposizioni.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Con poco odore e basso VOC</li> <li>• Disponibile in vari colori</li> <li>• A media brillantezza adatta per esterno serbatoio</li> <li>• Buona resistenza chimica</li> <li>• Utilizzabile come primer, intermedio o finitura</li> <li>• Rapida essiccazione e indurimento</li> <li>• Può essere applicato su superfici marginalmente preparate</li> <li>• VOC conforme alle regolamentazioni AIM</li> <li>• Buona resistenza all'abrasione</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio standard. Altri colori a richiesta. L'additivo MIO scurisce i colori a cui è aggiunto.
<b>Finitura</b>	Semi-Lucido
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato su zincanti organici ed inorganici. Si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat), quando applicato su primer zincanti, per minimizzare il fenomeno di formazione di bolle (bubbling).
<b>Spessore Secco</b>	<p>102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato come primer o intermedio senza additivi            102 - 254 micron (4 - 10 mils) per strato ( 2 strati) può essere utilizzato direttamente su metallo            203 - 305 micron (8 - 12 mils) per strato con additivi : GF o MIO</p> <p>Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) secchi in unico strato (senza additivi).</p>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 72% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	<p>28.3 m<sup>2</sup>/l a 25 micron (1155 piedi<sup>2</sup>/gal a 1.0 mils)            7.1 m<sup>2</sup>/l a 100 micron (289 piedi<sup>2</sup>/gal a 4.0 mils)            2.4 m<sup>2</sup>/l a 300 micron (96 piedi<sup>2</sup>/gal a 12.0 mils)            Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
<b>VOC</b>	<p><b>Come da fornitura</b> : 240 g/l (2.00 lbs./gal)            Diluente 2 : Diluito al 10% in volume: 296 g/l (2.47 lbs./gal)            Diluente 2 : Diluito al 5% in volume: 267 g/l (2.23 lbs./gal)            Diluente 33 : Diluito al 12% in volume: 308 g/l (2.57 lbs./gal)</p> <p>Sono valori nominali che tengono conto dei componenti liquidi e possono leggermente modificarsi in base al colore e/o con l'aggiunta degli additivi GF o MiO.</p>

# Carboguard 60

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F)  A temperature superiori ai 93°C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza, scurimento e decolorazione, che non influiscono sulle performance del prodotto.
<b>Limitazioni</b>	L'aggiunta di Additivo 8505 causa decolorazione del prodotto ma non pregiudica le performance del prodotto in servizio in atmosfera.
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, o Poliuretaniche dipendentemente dal servizio e dalle necessità.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	Per la maggior parte delle applicazioni: Sabbatura al grado SSPC-SP6 o Sa 2 secondo ISO 8501-1 Profilo di incisione: 35 - 75 micron (1.5-3.0 mil)  Quando utilizzato sotto prodotti fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione della superficie del primer presenti sulla scheda del prodotto fireproofing stesso.
<b>Acciaio Zincato</b>	SSPC-SP16  Quando utilizzato sotto prodotti fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione della superficie del primer presenti sulla scheda del prodotto fireproofing stesso.
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% o tempo equivalente a condizioni diverse. Preparare la superficie secondo std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.
<b>Superfici con Vecchie Pitture</b>	SSPC-SP2 o SP3
<b>Acciaio Inossidabile</b>	SSPC-SP 16: per servizi industriali gravosi o marini creare un profilo di rugosità di 38 - 75 micron (1.5 - 3.0 mils).

## DATI PRESTAZIONALI

**Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.**

Metodo del test	System	Risultati
ASTM D2794 Resistenza all'impatto	Acciaio sabbiato 1 strato	100 in. lbs (direct)
ASTM D3363 Durezza della Matita	Acciaio Sabbiato 1 strato	4H-5H
ASTM D4541 Adesione	Acciaio Sabbiato 1 strato 2 strati	(Pneumatico) 1 strato 1500+psi 2 strati 1500+ psi
ASTM D522 Flessibilità	Acciaio Sabbiato 1 strato	Nessuna rottura, 5/8" Mandrino Conico Bend

I dati esposti sono relativi al CARBOGUARD 60 senza cariche aggiuntive.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b> Nel caso la temperatura della miscela fosse al di sotto di 21 °C (70 °F) attendere 15 minuti di attivazione prima di diluire. Al di sopra dei 21°C (70°F) non c'è tempo d'attivazione. In merito agli additivi GF o Mio, aggiungerli lentamente durante la miscelazione.
<b>Diluizione</b>	Applicazioni a spruzzo: può essere diluito fino al 10% in volume (13 oz/gal) con Thinner#2. Applicazioni a pennello o rullo: può essere diluito fino al 12% in volume (15 oz/gal) con Thinner#33. Thinner#236E o Thinner#250E possono essere utilizzati al posto di quelli sopra riportati come diluenti-esenti secondo alcune normative. Consultare l'Ufficio Tecnico. 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.
<b>Rapporto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Componenti Liquidi: parte A/parte B 1:1 in volume</li> <li>Additivo Glass Flake (GF): 215 grammi per litro di Miscela (1.8 lbs/mixed gal)</li> <li>Additivo Ossido di Ferro Micaceo(MiO): 240 grammi per litro di Miscela (2.0 lbs/gal)</li> </ul>
<b>Pot Life</b>	4 Ore a 24°C (75°F) Inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e comincia a colare.

## 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. Per il prodotto con additivi utilizzare ugello 0.110" I.D.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* GPM Output: 2.5 (min.) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017"-.021" (.035"-.041" con additivi) Pressione d'uscita PSI: 2100-2500 Filter Size: 60 mesh (Rimuovere tutti i filtri quando il prodotto è caricato con gli additivi.) Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

### 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.

**Pennello & Rullo (Generale)** | Più strati possono essere necessari per ottenere l'aspetto desiderato, idonea copertura e lo spessore previsto. Evitare di ripassare eccessivamente. Per risultati ottimali, applicare entro 10 minuti a 24°C (75°F). L'applicazione a spruzzo risulta la più idonea quando il prodotto è additivato con Glass Flake o MIO.

**Pennello** | Usare pennelli a pelo medio.

**Rullo** | Usare un rullo (3/8") a pelo corto sintetico con anima fenolica.

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	60°C (140°F)	49°C (120°F)	85%

Questo prodotto richiede solamente che la temperatura del substrato sia al di sopra del punto di rugiada (dew-point). La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

### TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile/Secco per la Ricopertura con lo stesso prodotto	Secco per la Ricopertura con altre Finiture	Tempo Massimo di Ricopertura
4°C (39°F)	3 Ore	30 Ore	48 Ore	1 Anno
10°C (50°F)	2 Ore	20 Ore	24 Ore	1 Anno
16°C (61°F)	1 Ora	8 Ore	10 Ore	1 Anno
24°C (75°F)	45 Minuti	5 Ore	7 Ore	1 Anno
32°C (90°F)	30 Minuti	3 Ore	4 Ore	1 Anno

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 125 micron (5mil) e 50% RH. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, 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 ed opalescenza, deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura.

Gli intervalli di ricopertura possono variare rispetto a quelli elencati sopra quando si utilizzano prodotti fireproofing intumescenti. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti di Carboline.

NOTA: se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbatura, prima dell'applicazione di un ulteriore strato. Per le polimerizzazioni forzate, contattare il Servizio Tecnico Carboline per i requisiti specifici.

Additive 8505 Carboline può essere utilizzato per favorire il processo di formazione del film nel prodotto per temperature fino a 2°C (35°F). Additive 8505 viene aggiunto in misura di appross. 300 g/20 litri di prodotto miscelato (4 oz per mixed 2 gallon kit oppure 20 oz per mixed 10 gallon kit). Considerare un tempo di induzione di 15 minuti prima di aggiungere il diluente, se la temperatura del materiale è inferiore a 21°C (70°F) ed attendere 24 ore di reticolazione prima di ricoprire per temperature superficiali fino a 4°C (40°F). L'aggiunto alla miscela nella quantità sopra esposta permetterà di accelerare la velocità di polimerizzazione del prodotto epossidico ma ne ridurrà il pot-life.

## 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. Utilizzare una adeguata ventilazione. Tenere chiusi i contenitori quando non si utilizzano.
<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 verificare i livelli di esposizione per assicurarsi che tali livelli non oltrepassino le indicazioni delle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A & Parte B: 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	<b>Parte A: 10 litri</b> <b>Parte B: 10 litri</b>
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 38°C (40° - 100°F) 0-100% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 28°C (82°F) Parte B: 22°C (71°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto Si raccomanda di ispezionare il prodotto prima dell'uso per assicurarsi che sia omogeneo dopo corretta miscelazione.

## 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.