

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossipoliammide
Descrizione	Versatile rivestimento resistente alla corrosione. Usato sia come primer, intermedio o come monostrato autoprimizzante direttamente sul supporto metallico o primers zincanti. Può essere ricoperto con se stesso, o con un'ampia varietà di finiture ad alte prestazioni. Ha proprietà di "surface tolerant" e con catalizzatore (LT) polimerizza a temperature ambiente di 2 ° C (35 ° F). La sua versatilità gli consente di essere utilizzato sia nell'industria marina che off-shore ed in entrambi i casi sia per servizio in atmosfera che in immersione in acqua.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Pronto all'uso dopo miscelazione, normalmente non richiede diluizione. • Adatto come rivestimento epossidico economico. • Formulabile in diverse colorazioni. • Rivestimento semi lucido gradevole aspetto estetico per l'esterno dei serbatoi. • Usato indifferentemente come primer, intermedio o finitura. • Applicabile su supporti spazzolati meccanicamente. • Con catalizzatore LT, polimerizza a basse temperature (2°C). • Conforme alle regolamentazioni VOC.
Colore	Primer grigio standard, o bianco brillante per esterno mantelli di serbatoi esposti in atmosfera. Vedi "limitazioni" quando si usa catalizzatore LT e per servizio in immersione.
Finitura	Satinato
Primer	Autoprimizzante. 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 sopra un primer Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) secchi in unico strato. Un eccessivo spessore su zincante inorganico può incrementare i danneggiamenti durante le attività di spedizione e montaggio.
Residuo Secco	In volume 62% +/- 2%
Resa Teorica	24.4 m ² /l a 25 micron (994 piedi ² /gal a 1.0 mils) 8.1 m ² /l a 75 micron (331 piedi ² /gal a 3.0 mils) 4.1 m ² /l a 150 micron (166 piedi ² /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 336 g/l Diluente 10 : 12%: 391 g/l (15 oz/gal - 3.26 lbs./gal) Diluente 33 : 12,5%: 397 g/l (16 oz/gal 3.31 lbs/gal)
Limitazioni	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare. Il catalizzatore LT maggiormente evidenzia decolorazioni nel tempo e quando esposto in atmosfera. Per servizio in immersione si possono usare solo i seguenti colori standard: Rosso, bianco, grigio, buff, nero.
Finiture	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche e Poliuretaniche in funzione dell'esposizione e delle necessità.

Carboguard 885

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



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: SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 Profilo di Sabbatura: 25-50 ζ (1.0-2.0 mil) Per alcune applicazioni, può essere applicato su acciaio spazzolato al grado SSPC-SP3/ISO 8501-1 ST3.
Calcestruzzo o CMU	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 in accordo con std. ASTM D 4258, "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete", La presenza di alveoli, richiede uno strato di livellante.

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 D4541 Adesione	Acciaio sabbiato - 2 strati	1600 psi (Pneumatico)
ASTM D522 Flessibilità	Acciaio sabbiato - 1 strato	90 degree bend produced no cracking, 3/4 Cylindrical Mandrel Bend

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti; unirli e quindi mescolare fino a uniformare la miscela. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	Normalmente non necessario, nel caso può essere diluito come segue: Applicazioni a spruzzo: 12% (15 oz/gal) Thinner#10 Applicazioni a pennello/ruolo: 3% (3 oz/gal) Thinner#33. 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
Pot Life	4 ore a 24°C (75°F). Inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto si addensa e vengono meno le proprietà intrinseche del prodotto.

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 | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso i produttori.

Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" 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.

Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (minimo) Portata lt/min: 10 (minimo) Tubo materiale: 3/8" I.D. (minimo) Ugello: .017-.021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filter Size: 60 mesh Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Non raccomandato per applicazioni interno serbatoi, escluso per "stripe-coat" di spigoli e saldature. Può essere necessario applicare più strati per ottenere lo spessore desiderato, adeguata copertura e l'aspetto desiderato. Evitare di ripassare eccessivamente. Migliori risultati si ottengono ripassando entro 10 minuti alla temperatura di 24°C.
Pennello	Usare pennelli a pelo medio.
Rullo	Usare rulli con pelo da 3/8" ed anima fenolica.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

*Temperature della Superficie e dell'Ambiente possono ridursi fino a 2°C (35 °F) quando si utilizza il catalizzatore nella versione LT.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Ricopertura Massima per Servizio in Immersione
2°C (36°F)	NR	NR
10°C (50°F)	24 Ore	30 Giorni
16°C (61°F)	10 Ore	30 Giorni
24°C (75°F)	7 Ore	30 Giorni
32°C (90°F)	4 Ore	30 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 100-150 micron (4-6 mils) per servizio in immersione. Per esposizioni in atmosfera (non in immersione) il tempo massimo di ricopertura è di 12 mesi per tutte le temperature.

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 ed opalescenza, deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. 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 polimerizzazione forzata, contattare il servizio tecnico Carboline Italia per specifiche raccomandazioni.

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. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
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. 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 Parte B: 36 mesi a 24°C(75°F) *La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	Parte A: 10 litri Parte B: 10 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°C - 43°C (40-110°F) 0-100 % HR
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 24 °C (75 °F) Parte B: 24 °C (75 °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.