

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante inorganico a solvente
Descrizione	Tecnologia, testata nel tempo, resistente alla corrosione che protegge l'acciaio galvanicamente negli ambienti più aggressivi. protezione galvanica del supporto metallico in ambienti aggressivi. Da oltre cinque decenni, i primer della Serie Carbozinc 11 vengono utilizzati in tutto il mondo, nel settore industriale, come standard per la protezione anticorrosiva ad elevate prestazioni di strutture metalliche. Carbozinc 11 FC è una formulazione a rapida polimerizzazione che permette tempi rapidi di ricopertura ed è pertanto ideale in progetti in cui è necessario un veloce ritorno in servizio.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Conforme alla Classe B per i coefficiente d'attrito e soddisfa i test di Creep per l'utilizzo su superfici a contatto imbullonate con giunti a frizione. • Rapida polimerizzazione. Movimentabile in 30 minuti con temperature di 24°C (75°F) e umidità relativa del 60%. • Può essere ricoperto in 4-5 ore a 24°C (75°F) e umidità relativa minima del 60%. • Elevato contenuto di zinco. • Non evidenzia Mudcracking (fino a 150 micron /6 mils). • La superficie è liscia e uniforme riducendo il fenomeno di "bubbling" della finitura. • Il colore grigio è conforme ai requisiti previsti da FDA. • Ottima resistenza alla generazione di sali di zinco. • Può essere applicato con apparecchiature airless o convenzionali. • Basso contenuto di HAPs: 0.12 lbs/solid gallon.
Colore	Verde (0300) e Grigio (0700).
Finitura	Opaco
Primer	Auto-Primerizzante.
Temperatura di Servizio	<p><u>Senza Finitura:</u> Continua: 400°C (750°F) Non-Continua: 427°C (800°F)</p> <p><u>Con finitura per alta temperatura raccomandata:</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F)</p>
Spessore Secco	<p>51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato</p> <p>Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils).</p>
Residuo Secco	<p>In volume 62.3% ± 2%</p> <p>Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.</p>
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 85%
Grado di Copertura	<p>24.9 m²/l at 25 microns (1000 ft²/gal at 1 mil) DFT</p> <p>Misurato secondo lo standard ASTM D 2697. Considerare le perdite in fase di miscelazione e applicazione.</p>

Carbozinc 11 FC

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

VOC	Come da fornitura : EPA Method 24: 479 g/l (4.0 lbs./gal) Diluizione: Diluito al 5% in volume con Thinner #21: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #26: 492 g/l Diluito al 4% in volume con Thinner #33: 492 g/l Diluito al 6% in volume con Thinner #254: 507 g/l Sono valori nominali.
Finiture	Acriliche, Epossidiche, Poliuretaniche, Siliconiche per alta temperatura e Silicati. Non richiesta per alcune condizioni di servizio. Per la ricopertura, in alcune condizioni, si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat) a basso spessore, per evitare il fenomeno di bollatura (bubbling)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un idoneo metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	<u>Servizio non in immersione</u> : minimo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbiatura: 25-75 µm (1-3 mils).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Miscelare meccanicamente la base , quindi unire e miscelare i due componenti secondo le seguenti indicazioni. Aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco alla base premiscelata. Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Filtrare con filtro da 30 mesh. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Nota: l'utilizzo di un vaglio per setacciare la polvere di zinco sarà di aiuto durante la miscelazione in quanto frantuma o trattiene gli agglomerati di polvere di zinco.
Diluizione	Può essere diluito con: Thinner#26 o Thinner#33 fino al (5oz/gal) 4% in volume per ambienti e superfici calde. Thinner#254 fino al (8 oz/gal) 6% in volume per superfici molto calde e/o condizioni ventose (sopra 29°C/85°F). Thinner#21 fino al (7oz/gal) 5,5% in volume per ambienti freddi (sotto 4°C/40°F). L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto e invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.
Rapporto	In peso: Parte A (veicolo): 1.0 Kg. Polvere di zinco: 2.2 Kg.
Pot Life	8 ore a 24°C (75°F), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. L'eventuale formazione di pelle sulla superficie del prodotto miscelato deve essere rimossa e inviata a smaltimento. Il prodotto rimanente può essere utilizzato entro il pot-life.

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 attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 10 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare il prodotto miscelato all'interno dei tubi durante il fermo lavoro.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .019"-.023" Pressione d'uscita PSI: 1500-2000 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello	Solo per ritocchi di piccole aree inferiori ai 9 dm ² (1 square foot). Usare pennelli a pelo medio, evitare di ripassare.
Rullo	Non raccomandato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	60%
Massimo	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Valori di umidità inferiori al 60% prolungheranno i tempi di movimentazione e ricopertura. Un ambiente con nebulizzazione di acqua potrà aiutare durante la fase di polimerizzazione e potrà diminuire i tempi di polimerizzazione. Se necessario consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) 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. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

Carbozinc 11 FC

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura	Secco al Tatto
4°C (39°F)	3 Ore	18 Ore	30 Minuti
16°C (61°F)	1 Ora	9 Ore	20 Minuti
24°C (75°F)	30 Minuti	4.5 Ore	10 Minuti
38°C (100°F)	15 Minuti	1.5 Ore	5 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75 µm (2.0-3.0 mil) e minimo Umidità Relativa del 60%. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibili intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato.

La superficie è pronta per essere ricoperta quanto viene raggiunto il valore minimo di 4 eseguendo il test secondo lo standard ASTM D4752. Livelli di Umidità Relativa inferiori al 60% richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi.

Note: Il tempo massimo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinatura", sali di zinco ecc. secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Lo zinco in eccesso, deve essere inoltre rimosso dallo strato integro e polimerizzato, mediante reti in fibra di vetro, se: 1) Carbozinc 11 FC è utilizzato per servizio in immersione senza finitura e i "pick up" di zinco possono essere dannosi. 2) Quando il "dry spray/overspray" risulta evidente sullo strato di zincante e si devono applicare strati di finitura.

Per accelerare la reticolazione o qualora l'umidità relativa sia inferiore al 60%, lasciar reticolare inizialmente a temperatura ambiente. Proseguire con acqua potabile nebulizzata o vapore da acqua potabile pulita fin tanto che il prodotto non raggiunge un valore di durezza "2H" determinato secondo lo standard ASTM D3363 "pencil hardness" o supera i 50 doppi colpi con un rating di 4 o meglio secondo lo standard ASTM D4752 "Standard Test Method for Measuring MEK Resistance of Ethyl Silicate (Inorganic) Zinc-Rich Primers by Solvent Rub"

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#21. In caso di versamento, 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.

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 minimo d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | Parte A: 6 mesi a 24°C (75°F)
Parte B: 24 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) | Veicolo: 10.5 litri
Polvere di zinco: 25 Kg. (3.5 litri)

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-38°C (40° -100°F)
Umidità relativa 0-90%

Flash Point (Setaflash) | Parte A: 14°C (58°F)
Polvere di zinco: NA

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.