

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante organico bicomponente, a base di resine epossidiche con indurente poliammidico
<b>Descrizione</b>	<p>Primer zincante organico, ad alto contenuto di solidi, utilizzato per la protezione di strutture metalliche esposte ad agenti atmosferici e in ambiente marino.</p> <p>Eccellente per servizio di manutenzione oppure dove previsto l'uso di zincante epossidico su acciaio sabbiato. Largamente usato, con idonee finiture, nell'industria petrolchimica di processo, off-shore o altro dove previsto servizio gravoso ed esposizioni severe.</p> <p>Raccomandato per applicazioni in stabilimento quando viene richiesta veloce movimentazione e ricopertura.</p>
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ottima applicabilità.</li><li>• Polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F).</li><li>• Forma un film duro e resistente.</li><li>• Buona flessibilità.</li><li>• Eccellente resistenza all'abrasione.</li></ul>
<b>Colore</b>	Grigio/Verde.
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	Normalmente auto-primerizzante. Può essere applicato su Carboweld 11 P.
<b>Spessore Secco</b>	76 micron (3 mils) per strato
<b>Residuo Secco</b>	In volume: 56 % ±2 %
<b>Resa Teorica</b>	5,25 m <sup>2</sup> /Kg a 40 microns 2,80 m <sup>2</sup> /Kg a 75 microns Considerare le perdite in fase di miscelazione ed applicazione.
<b>Contenuto di Zinco in Peso</b>	81 % ± 2 % nel film secco
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 350 g/l
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 110°C (230°F) Non-continuo: 82°C (180°F)
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con epossidici, poliuretanicod altro, come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	SSPC-SP 10 - ISO 8501-1 Sa 2 ½ con profilo compreso tra 30-50 micron (1,5 – 2,0 mils).

# Carbozinc 658P

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare separatamente i due componenti ed unire sotto costante agitazione meccanica. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>  Tempo d'induzione: 5 minuti.
<b>Diluizione</b>	Fino al 25% in volume con Thinner#15. 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 o esplicita.
<b>Rapporto</b>	In peso: Parte A: 93 Parte B: 7
<b>Pot Life</b>	8 ore a 20°C, inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde consistenza 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>Generale</b>	Questo è un prodotto ad alto solido e può richiedere aggiustamenti durante l'applicazione a spruzzo. Lo spessore a umido si raggiunge velocemente e facilmente. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore ed agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo di lunghezza massima di 15 metri. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 Portata: 11.5 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017-.021" Pressione d'uscita PSI: 2000-2200 Filtro: 60 mesh Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Solo ritocchi di piccole aree o stripe-coat o aree di difficile accesso.
<b>Pennello</b>	Usare pennello a setola media.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	50°C (122°F)	45°C (113°F)	95%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al 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 o rapporti di diluizione particolari.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Tempo Minimo di Ricopertura	Polimerizzazione Completa
2°C (36°F)	8 Ore	12 Ore
10°C (50°F)	6 Ore	8 Ore
24°C (75°F)	3 Ore	6 Ore
27°C (81°F)	2 Ore	4 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75micron (3 mils). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibile intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicati.

## 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. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
<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. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	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

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A: 12 mesi a 24 °C Parte B: 24 mesi a 24 °C
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A: 23,25 Kg Parte B: 1,75 Kg
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43 °C 0 - 95 % RH
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 5 °C Parte B: 14 °C

# Carbozinc 658P

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**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.