

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante Organico Epossidico a base solvente. Prodotto bicomponente.
<b>Descrizione</b>	Primer zincante organico a base epossidica ad alto contenuto di solidi, utilizzato per la protezione di strutture metalliche esposte in ambienti fortemente aggressivi incluso offshore, marino e industriale. Questo primer a basso VOC mostra tempi di ricopertura bassi per applicazioni in stabilimento e capacità di veloce ritorno in servizio quando viene utilizzato in cantiere. Ha eccellente adesione al substrato e resistenza alla corrosione sotto-pellicolare e risulta eccezionale quando viene utilizzato come primer anticorrosivo in molteplici applicazioni.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protegge galvanicamente l'acciaio.</li> <li>• Ottima applicabilità.</li> <li>• Polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F).</li> <li>• Forma un film duro e resistente all'abrasione.</li> <li>• Viene utilizzato largamente in ambienti aggressivi industriali o marini.</li> </ul> <p>• Prequalificato. In accordo alla NORSOK M-501, Rev.6 System 1.</p>
<b>Colore</b>	Verde. Grigio.
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante. (Self Priming).
<b>Spessore Secco</b>	50 - 150 micron (1.95 - 5.9 mils) per strato Non superare lo spessore secco di 200 micron (8,0 mils) per strato.
<b>Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco</b>	In peso: 84%
<b>Residuo Secco</b>	In volume 64% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1027 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 12.9 m <sup>2</sup> /l a 49 micron (526 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) 4.3 m <sup>2</sup> /l a 148 micron (174 piedi <sup>2</sup> /gal a 5.9 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 177°C (351°F) Non-continuo: 204°C (399°F)
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Epossidiche, Poliuretaniche, Acriliche ed altre come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporco, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2 minimo con un profilo di sabbatura di 25-75 micron (1.0-3.0 mil). SSPC-SP2 o SSPC-SP3 (oppure ISO 8501-1 ST2-ST3) per ritocchi.

# Carbozinc 858

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare separatamente i due componenti ed unire sotto costante agitazione meccanica la parte B alla parte A; mescolare bene. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Filtrare con filtro da 30 mesh.
<b>Diluizione</b>	Normalmente non richiesta, ma può essere diluito fino al 10% in volume (12.8 oz/gal) con Thinner#2 o con Thinner#76*. In condizioni calde o ventose, può essere diluito fino al 10% in volume (12.8 oz/gal) con Thinner#33. 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.  *Utilizzare Thinner #76 nel caso venga richiesto un solvente non foto-chimicamente reattivo.
<b>Rapporto</b>	In volume: Parte A: 3 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	4 Ore a 24°C (75°F) ed 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>Applicazione a Spruzzo</b>	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori. Mantenere il materiale sotto lenta agitazione durante l'applicazione.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0.070" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 * Portata: 11.5 litri/min. (GPM output 3.0 (min)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: 0.017-0.023" Pressione d'uscita PSI: 2000-2200 Filtro da: 60 mesh  * Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Pennello</b>	Solo per piccole aree e per ritocchi. Usare pennelli a setole medie, evitare di ripassare.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

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.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Finitura	Polimerizzazione Completa
2°C (36°F)	8 Ore	10 Ore
10°C (50°F)	5 Ore	6 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	3 Ore
32°C (90°F)	1 Ora	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75 micron ed al 50% di Umidità Relativa.

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.

Il prodotto è secco al tatto in 30 minuti a 24°C (75°F).

**Prodotti specifici di finitura possono essere applicati dopo intervalli di ricopertura più brevi. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche e risultati dei Test.**

**Tempo massimo di ricopertura:** illimitato. La superficie dovrà essere pulita e asciutta per la ricopertura. La "sfarinatura" superficiale e i sali eventualmente presenti dovranno essere rimossi secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.

## 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.
<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>	Carbozinc 858 parte A: 9 mesi a 24°C (75°F) Carbozinc 858 parte B: 24 mesi a 24°C (75°F)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°C - 43°C (40°F - 110°F). 0-95% Umidità Relativa

# Carbozinc 858

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Carbozinc 858 parte A: 26°C (79°F) Carbozinc 858 parte B: 12°C (54°F)
--------------------------------	--

<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al coperto.
-------------------	----------------------

<b>Confezionamento</b>	Carbozinc 858 parte A: 7,5 litri Carbozinc 858 parte B: 2,5 litri
------------------------	--

## GARANZIA

Per quanto a nostra conoscenza, i dati tecnici qui contenuti sono veritieri e accurati alla data di pubblicazione e sono soggetti a modifiche senza preavviso. Si consiglia allutente di contattare Carboline per verificarne la correttezza prima di specificare o ordinare. Non viene fornita alcuna garanzia di accuratezza, né la stessa è implicita. Carboline garantisce che i propri prodotti sono privi di difetti di fabbricazione in conformità con le procedure di controllo qualità applicabili di Carboline. LA PRESENTE GARANZIA NON È VALIDA SE IL PRODOTTO NON È: (1) APPLICATO IN CONFORMITÀ CON LE SPECIFICHE DI CARBOLINE, E/O (2) CONSERVATO, INDURITO E UTILIZZATO CORRETTAMENTE IN CONDIZIONI NORMALI DI FUNZIONAMENTO. Carboline non si assume alcuna responsabilità per copertura, prestazioni, lesioni o danni derivanti dall'uso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, l'unico obbligo di Carboline, se presente, sarà quello di sostituire il prodotto o i prodotti Carboline risultati difettosi o di rimborsarne il prezzo di acquisto, ad esclusiva discrezione di Carboline. Carboline non sarà responsabile per altre perdite o danni. Questa garanzia esclude (1) la manodopera e i costi della manodopera per l'applicazione o la rimozione di qualsiasi prodotto, e (2) qualsiasi danno incidentale o consequenziale, sia basato sulla violazione di una garanzia espressa o implicita, negligenza, responsabilità oggettiva o qualsiasi altra teoria legale. CARBOLINE NON FORNISCE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPRESSA O IMPLICITA, STATUTARIA, PER LEGGE O DI ALTRA NATURA, INCLUSA LA COMMERCIALIZZABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. L'intero testo della presente scheda tecnica del prodotto, così come i documenti da essa derivati, sono stati redatti in lingua inglese e, a fini legali, prevarrà la versione inglese.