

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante organico a base di resine epossidiche, bicomponente
Descrizione	Primer zincante epossidico bicomponente, ad alto contenuto di solidi, formulato per la protezione di substrati in acciaio opportunamente preparati. Questo prodotto può essere applicato con metodologia a spruzzo convenzionale o airless. Raccomandato per produttori di apparecchiature originali (OEM) dove viene richiesto un primer zincante con elevate caratteristiche e altamente anticorrosivo. Viene utilizzato su strutture metalliche esposte in ambiente marino, su impianti offshore di perforazione, telai, sottoscocche, macchine industriali, trasformatori elettrici, serbatoi, pompe e impianti di processo.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima applicabilità • Forma un film resistente all'abrasione. • Eccellente adesione al supporto e resistenza alla corrosione sottopellicolare. • Superiore resistenza alla corrosione • Conforme alla maggior parte delle regolamentazione inerenti il VOC (Composti Organici Volatili) • Essicca rapidamente per una veloce ricopertura.
Colore	Verde (0300)
Finitura	Opaco
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Per ambienti particolarmente aggressivi, CARBOZINC 8701 può essere applicato a spessore secco (DFT) di 100 micron (4 mils).
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 75%
Residuo Secco	In volume 64% +/- 2% Contenuto di zinco nel film secco 75% in peso.
Resa Teorica	25.2 m ² /l a 25 micron (1027 piedi ² /gal a 1.0 mils) 12.6 m ² /l a 50 micron (513 piedi ² /gal a 2.0 mils) 8.4 m ² /l a 75 micron (342 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 334 g/l (2.79 lbs/gal) Diluyente 2 : Diluito al 5% in volume: 359 g/l (2.99 lbs/gal) Diluyente 33 : Diluito al 3% in volume: 350 g/l (2.92 lbs/gal) Sono valori nominali.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 204°C (399°F) Non-continuo: 218°C (424°F)
Finiture	Può essere ricoperto con epossidici e poliuretanicis a seconda dell'esposizione e delle necessità.

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 della pittura. Utilizzare Thinner #2 o Carboline Surface Cleaner#3 secondo lo standard SSPC-SP1.
-----------------	--

Carbozinc 8701

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | Sabbatura fino almeno allo standard SSPC-SP6 – ISO 8501-1 (Sa 2) con profilo compreso tra 40-50 micron (1,5-2 mils).

Acciaio Fosfatizzato | Applicare su substrato asciutto e correttamente fosfatato. Eseguire un test di adesione al fine di assicurarsi che l'adesione al metallo fosfatato sia corretta, uniforme e accettabile.

TIPICA RESISTENZA CHIMICA

Esposizione	Fumi	Spruzzi e fuoriuscite
Acidi	Eccellente	Ottima
Alcali	Eccellente	Ottima
Sali	Eccellente	Eccellente
Solventi	Eccellente	Ottima
Acqua	Eccellente	Eccellente

*Spruzzi e traboccamenti di Solventi: La resistenza potrebbe variare a seconda dal tipo di solvente considerato.

*La valutazione per il contatto con Acidi e Alcali è basata sul sistema di rivestimento con appropriata finitura.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	<p>Per l'applicazione con pompa PCU (Bi-Mixer), seguire le istruzioni del produttore della pompa. Miscelare separatamente i due componenti prima di miscelarli tra di loro (sotto costante agitazione meccanica) oppure di versarli nei contenitori della pompa Plural Component. QUESTO PRODOTTO È SENSIBILE ALL'UMIDITÀ. EVITARE CONTAMINAZIONI DA UMIDITÀ. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</p> <p>Si raccomanda di dotarsi di miscelatori per la latte. In caso di applicazione con Bi-Mixer, si raccomanda di mantenere sotto lenta ma costante agitazione la parte A. In caso di applicazione con pompa airless o a spruzzo convenzionale, si raccomanda di mantenere sotto lenta ma costante agitazione la miscela.</p>
Diluizione	<p>Normalmente non prevista per applicazioni con PCU. Per applicazione ad airless o spruzzo convenzionale può essere diluito con Thinner#2 fino al 5% in volume. Per applicazioni in ambienti molto caldi, può essere diluito fino al 3% in volume con 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.</p>
Rapporto	<p>In volume: Componente A: 4 parti Componente B: 1 parte</p>
Pot Life	<p>3 ore a 24°C (75°F) senza diluizione, inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. Il prodotto è sensibile all'umidità. Evitare contaminazioni da umidità.</p>

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 apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.

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 Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	<p>Airless Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015"-.019" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro: 30-60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p> <p>PCU (Bi-Mixer) con serbatoi riscaldati: Consultare il Servizio Tecnico Carboline</p>
Pennello	Raccomandato solo per ritocchi di piccole aree o attività di stripe-coat. Usare pennello a setola media naturale applicando in mano piena. Evitare di ripassare eccessivamente.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	90%

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 supporto inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Ricopribile	Secco al Tatto
2°C (36°F)	24 Ore	2 Ore	3 Ore
10°C (50°F)	18 Ore	90 Minuti	1 Ora
24°C (75°F)	6 Ore	30 Minuti	30 Minuti
32°C (90°F)	3 Ore	15 Minuti	15 Minuti
54°C (129°F)	30 Minuti	5 Minuti	10 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75 micron (2-3 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 applicato. **Nota:** Il prodotto può subire polimerizzazione forzata in temperatura. Può essere ricoperto bagnato su bagnato con i prodotti CARBOTHANE 8812, 8815, 8820, 8832 e 8836. Il tempo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinature" (chalking), Sali di zinco ecc. come da linee guida della buona pratica di pitturazione.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
----------------	--

Carbozinc 8701

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



PULIZIA E SICUREZZA

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.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 12 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	Componente A: 8 litri Componente B: 2 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4-35°C (40° - 95°F) 0-90% Umidità Relativa
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 18°C (64°F) Parte B: 20°C (69°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.