

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Poliuretano Poliestere - Acrilico Alifatico
Descrizione	Finitura ad alto spessore e satinata resistente alla corrosione, agli agenti chimici ed all'abrasione. Adatta per l'applicazione su un vasto numero di primer e di intermedi Carboline, mostra ottimi risultati nella protezione dagli agenti atmosferici in un'ampia gamma di colori.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Supera quanto richiesto dalla specifica SSPC Paint 36 per un uretano di livello 3. • Eccellenti prestazioni in ambienti sia moderatamente aggressivi sia aggressivi. • Ad alto spessore; adatto a molti sistemi a due strati. • Può essere applicato a spruzzo, a pennello o a rullo. • Ricopribile per un tempo illimitato. • conforme alle normative AIM in essere per i VOC. • Basso contenuto HAP.
Colore	Tinte Ral standard, altri colori a richiesta.
Finitura	Satinato a Semi-Lucido
Primer	Carbozinc, Carboguard, Carbomastic, o altri primer come specificato. Fare riferimento alla sezione " Substrati e preparazione della Superficie ". Quando richiesto, ricoprire con Carbothane Clear Coat.
Spessore Secco	76 - 127 micron (3 - 5 mils) per strato Non si raccomanda di superare i 175 micron (7 mils) di spessore secco per strato.
Residuo Secco	In volume 61% +/- 2%
Resa Teorica	24.0 m ² /l a 25 micron (978 piedi ² /gal a 1.0 mils) 8.0 m ² /l a 75 micron (326 piedi ² /gal a 3.0 mils) 4.8 m ² /l a 125 micron (196 piedi ² /gal a 5.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 324 g/l (2.7 lbs./gal) Sono valori nominali e possono variare leggermente a seconda del colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)

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. Riferirsi alla PDS del primer specificato per relative le indicazioni.
Acciaio	Sabbatura al grado SSPC-SP6 per massima protezione. Profilo di incisione: 35 - 75 micron (1.5-3.0 mil). La minima preparazione superficiale accettabile è SSPC-SP2 o SSPC-SP3. Primerizzare con il primer Carboline indicato dal Servizio Tecnico Carboline.
Acciaio Zincato	Utilizzare un Primer come da indicazioni del Servizio Tecnico Carboline. Attenersi alla Scheda Tecnica del Primer indicato per i requisiti necessari per la preparazione del substrato.

Carbothane 133 LH

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Alluminio	SSPC-SP1 ed applicare il primer raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.
Superfici con Vecchie Pitture	Sabbare leggermente o abradere la superficie in modo tale da irruvidirla ed opacizzarla. Lo strato di pittura esistente deve raggiungere un valore minimo di adesione 3A secondo il Test di Adesione ASTM D3359 "X-Scribe". Applicare un primer secondo le indicazioni fornite dal Servizio Tecnico Carboline.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente la sola parte A, unirla poi alla parte B e quindi mescolare meccanicamente fino ad omogeneizzazione della miscela. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	La diluizione non è normalmente richiesta. Thinner#225E, #236E, #243E, #255E possono essere utilizzati per diluire il prodotto minimizzando le emissioni HAP-VOC. Può essere utilizzato anche il Thinner#25. Per indicazioni in merito contattare il Servizio Tecnico Carboline. 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	Parte A: 4 Parte B: 1
Pot Life	4 ore a 24 °C (75°F), meno a temperature più elevate. Il Pot Life termina quando la miscela diviene troppo viscosa per essere utilizzata. UNA CONTAMINAZIONE CON L'UMIDITA' RIDUCE IL POT LIFE E GENERA FENOMENI DI GELIFICAZIONE.

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.

Generale	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.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore, tubo di portata del materiale 3/8" I.D. minimo, ugello .070" I.D. con appropriata testina.
Pennello & Rullo (Generale)	Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore secco raccomandato ed un'adeguata copertura. Evitare di ripassare eccessivamente con rullo o pennello. Per i migliori risultati, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24 °C (75°F).
Pennello	Raccomandato solamente per il touch-up. Utilizzare un pennello a pelo medio, naturale.
Rullo	Utilizzare rullo con anima fenolica, a pelo sintetico medio.

PROCEDURE DI APPLICAZIONE

Spruzzo Airless

Rapporto di compressione: 30:1 (min.)
 GPM Output: 3.0 (min.) - 11,5 litri/min
 Tubo Materiale: 3/8" I.D. (min.)
 Ugello: .013-.015"
 Pressione d'uscita PSI: 2100-2300
 Filtro: 60 mesh
 Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	38°C (100°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Gli standard di applicazione industriale prevedono che le temperature del substrato siano 3°C (5°F) sopra il Dew Point. Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia sopra il punto di rugiada. **Attenzione:** questo prodotto è sensibile all'umidità nella fase liquida e durante la fase di polimerizzazione. Proteggere da umidità elevata, rugiada e contatto diretto con l'umidità fino a completa polimerizzazione. L'applicazione e / o la reticolazione con umidità al di sopra del massimo o l'esposizione all'umidità dovuta a pioggia o rugiada possono causare nel prodotto applicato una perdita di lucentezza e / o la formazione di micro-bolle.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Ricopribile	Polimerizzazione Completa Generale
4°C (39°F)	24 Ore	24 Ore	28 Giorni
10°C (50°F)	15 Ore	15 Ore	14 Giorni
24°C (75°F)	6 Ore	6 Ore	7 Giorni
32°C (90°F)	3 Ore	3 Ore	4 Giorni

Questi tempi sono basati su uno spessore secco di 75-125 micron (3.0-5.0 mil). Spessori del film alti, ventilazione insufficiente o temperature fredde richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi e potrebbero causare intrappolamenti del solvente e danneggiamento prematuro.

I tempi massimi di ricopertura non sono illimitati. La superficie deve essere pulita ed asciutta. Come da buona pratica di verniciatura, si raccomanda di testare l'adesione strofinando la superficie con Thinner 25. Se il film mostra di essere leggermente "appiccicoso", la superficie è adatta per la ricopertura senza che debba essere necessario preparare la superficie per esempio con un'abrasione.

Carboline Additive 101 può essere utilizzato per accelerare il processo di formazione del film di questo prodotto in condizioni al di fuori dei parametri indicati in questa scheda tecnica.

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 ed impiegare i DPI prescritti.
Ventilazione	Quando utilizzato 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 di sotto il limite d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

Carbothane 133 LH

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 24 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)	Part A: 12 litri Part B: 3 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4 - 43 °C 0 - 90 % HR
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 20°C (68 °F) Parte B: -2 (28°F)

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.