

SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

Type générique	Primaire d'atelier zinc silicate en version pâte.
Description	Primaire soudable utilisé en chantier naval et atelier de fabrication. Le CARBOWELD 11 P n'affecte pas la qualité de la vitesse de soudage et les opérations de découpe. Certifié par la plupart des organismes de certification. Contacter le service technique de Carboline pour toute information complémentaire.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none">• Protection d'au moins 6 mois dans des conditions atmosphériques normales.• Les projections de soudure n'adhère pas, ni endommagent le primaire.• Peut être soudé rapidement et facilement en chaîne automatique sans perte de résistance des cordons.• Sec au toucher et à manipuler en 3 à 5 minutes.• Conforme à l'IMO MSC.215(82) en tant que shopprimer pour les systèmes de peinture pour ballast.
Couleur	Gris
Finition	Mat
Primaire	Lui-même
Epaisseur sèche	12 - 18 µm
Extrait sec	En volume: 20 ± 2%. En poids: 48 ± 2%
Rendement théorique	11.11 m ² /l à 18 µ Hors pertes au mélange et à l'application.
Résistance à la température sèche	<u>Sans couche de finition:</u> Continue: 400°C (750°F) Non-Continue: 430°C (800°F)
Limites	Ne pas utiliser en immersion ou exposé à des acides, alkalies, ou solutions ayant un PH inférieur à 5 et supérieur à 10, sans l'application d'une couche de finition.
Finitions	Il peut-être recouvert avec des peintures époxyes, acryliques, silicone haute température ou autres peintures recommandées par votre revendeur CARBOLINE. Ne pas appliquer de peintures à base de liants sujets à la saponification
Densité	1.35 kg/lit

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Général	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer saletés, poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant empêcher l'adhésion du coating suivant SSPC-SP1.
----------------	--

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Acier	Décapage à l'abrasif SA 2 ½ minimum selon ISO 8501-1 avec un profil de rugosité 6-13 µ de Ra, soit un profil de 30-75 µm. Pour les aciers utilisés dans les ballasts, la résolution IMO MSC.215(82) exige que la contamination par les sels solubles n'excède pas une concentration équivalente à 50 mg/m ² de chlorure de sodium mesurée conformément à l'ISO 8502-9. La quantité de poussière ne doit pas dépasser le niveau 1 selon ISO 8502-3 pour des tailles de particules 3, 4 ou 5.
--------------	--

MÉLANGE & DILUTION

Mélange	Mélanger la partie A. Puis, avec une agitation constante, verser lentement dans la partie B. Mixer jusqu'à disparition des grumeaux et filtrer avec une grille de 30 mesh. NE PAS FAIRE DE MÉLANGES PARTIELS DE KITS.
Dilution	Normalement aucune, peut être dilué jusque 5% en volume avec le Diluant.# 33 en conditions venteuses ou chaudes. Diluant.# 21 jusqu'à 5% en volume pour des températures ambiantes inférieures à 16°C. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut diminuer la performance du produit et annuler la garantie produit, que ce soit expressément ou implicitement.
Rapport de mélange	<u>En poids:</u> Partie A (Zinc): 55% Partie B: 45%
Durée de vie du mélange	36 heures à 20°C 18 heures à 30°C et moins à des températures plus élevées. La durée de vie du produit s'achève quand la viscosité augmente.
Temps de mûrissement	5 minutes

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Général	L'équipement suivant est approprié et est disponible chez des fabricants tels que Blinks, DeVilbiss and Graco. Conserver le produit en agitation pendant l'application. Si la projection s'arrête plus de 15 minutes, faire circuler à nouveau le produit dans le circuit de pulvérisation. Ne pas laisser de produit mélangé dans les flexibles pendant les arrêts de travail.
Pulvérisation conventionnelle	Utiliser une pompe équipée d'un double régulateur et d'un agitateur. Diamètre minimum du tuyau, 3/8 " I.D., longueur maximum de 15 m, buse de .070 et une tête appropriée. Maintenir la pompe au même niveau que l'application.
Airless	Ratio : 30:1 (min.) Volume de sortie : 11,5 litres/min Diamètre tuyau : 3/8 "ID minimum Diamètre buse : 017-.021 " Pression de sortie : 1500-2000 psi - (100-140ATM) Taille du filtre : 60 mesh Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Brosse | Limitée aux retouches de surface inférieure à 0.4 m². Utiliser une brosse en poils moyens et éviter de surcoucher.

Rouleau | Non recommandé.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	0°C (32°F)	0°C (32°F)	-15°C (5°F)	30%
Maximum	50°C (122°F)	50°C (122°F)	50°C (122°F)	95%

La température de la surface doit être supérieure au point de rosée. La condensation provoquée par une température du support inférieure au point de rosée peut provoquer de la rouille sur l'acier préparé et diminuer l'adhésion sur la surface. Des techniques d'application spécifiques peuvent être nécessaires dans des conditions au dessous ou au dessus de la normale.

TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec dur	Non collant	Entre couches
20°C (68°F)	10 Minutes	5 Minutes	24 Heures
40°C (104°F)	3 Minutes	60 Secondes	24 Heures

Ces temps de séchage sont donnés pour un film sec de 18 µm d'épaisseur et 70% HR. Une épaisseur plus importante, une ventilation insuffisante ou des températures plus froides demanderont des temps de séchage plus longs et pourront entrainer une rétention des solvants et une usure prématurée. En dessous de 50% d'humidité, le temps de séchage sera plus long.

Remarque: Retirer tous les sels de zinc formés après une exposition prolongée aux intempéries, avant tout recouvrement.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

Nettoyage | Utiliser le Diluant # 21 ou de l'alcool isopropylique. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.

Sécurité | Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation. Les personnes hypersensibles devront porter des vêtements de protection, des gants et mettre une crème protectrice sur le visage, les mains et toute autre partie du corps exposée.

Ventilation | Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. En plus d'une ventilation adéquate, le personnel devra porter des masques respiratoires appropriés.

Précaution | Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre et conformes avec le Code Electrique National. Dans les zones où les risques d'explosion existent, les opérateurs devront utiliser des outils non métalliques et porter des chaussures anti-déflagrantes.

Carboweld 11P

FICHE PRODUIT



CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Durée de vie	Pâte de zinc : 12 mois à 24°C Part B : 12 mois à 24°C Dans les conditions de stockage recommandées et en emballage d'origine non ouvert.
Température de stockage & Humidité	4°-43°C (40°-100°F) 0-100 % d'humidité relative
Point éclair (Setaflash)	< 21°C
Stockage	Sous abri
Conditionnement	Part A (pâte de zinc): 16.5 kg Part B : 13.5 kg

GARANTIE

À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont exactes et précises à la date de publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. L'utilisateur doit contacter Carboline pour vérifier l'exactitude avant de spécifier ou de commander. Aucune garantie d'exactitude n'est donnée ou implicite. Carboline garantit que nos produits sont exempts de défauts de fabrication conformément aux procédures de contrôle qualité applicables de Carboline. CETTE GARANTIE N'EST PAS VALABLE LORSQUE LE PRODUIT N'EST PAS : (1) APPLIQUÉ CONFORMÉMENT AUX SPÉCIFICATIONS DE CARBOLINE, ET/OU (2) CORRECTEMENT STOCKÉ, DURCI ET UTILISÉ DANS DES CONDITIONS NORMALES D'UTILISATION. Carboline n'assume aucune responsabilité quant à la couverture, la performance, les blessures ou les dommages résultant de l'utilisation du produit. Si ce produit s'avère ne pas fonctionner comme spécifié lors de l'inspection par un représentant de Carboline pendant la période de garantie, la seule obligation de Carboline, le cas échéant, est de remplacer le ou les produits Carboline dont le défaut a été prouvé ou de rembourser le prix d'achat de ceux-ci, à la seule discrétion de Carboline. Carboline ne sera pas responsable de toute autre perte ou dommage. Cette garantie exclut (1) la main-d'œuvre et les coûts de main-d'œuvre pour l'application ou le retrait de tout produit, et (2) tout dommage accessoire ou consécutif, qu'il soit fondé sur une violation de garantie expresse ou implicite, une négligence, une responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique. AUCUNE AUTRE GARANTIE OU ASSURANCE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, LÉGALE, RÉSULTANT DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS EN CE QUI CONCERNE LA COMMERCIALISATION ET L'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Toutes les marques commerciales mentionnées ci-dessus sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire. L'intégralité du texte de cette fiche technique produit, ainsi que les documents qui en découlent, ont été rédigés en anglais, et à des fins juridiques, la version anglaise prévaudra.