

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Shop primer zincante al silicato di etile, autopolimerizzante. Lo zinco è predisposto sotto forma di pasta.
Descrizione	Primer zincante inorganico saldabile. Il Carboweld 11 P non altera la qualità e la velocità delle operazioni di taglio e saldatura. La protezione anticorrosiva del Carboweld 11 P è eccellente e conferisce protezione catodica fino a 6 mesi.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Protezione per tempi di almeno 6 mesi in condizioni ambientali normali. • Gli spruzzi di saldatura non aderiscono e non danneggiano il film. • Le lamiere primerizzate con Carboweld 11 P, possono essere saldate altrettanto velocemente e facilmente di quelle non rivestite, senza alcuna perdita di produttività, consistenza e resistenza della saldatura stessa. • Asciutto al tatto e movimentabile in 3-5 min. • In merito alle casse di zavorra, il Carboweld 11P è conforme allo standard IMO MSC.215(82) / shopprimer for ballast paint systems. Chiedere informazioni all'Ufficio Tecnico Carboline.
Colore	Colore Standard: Grigio.
Finitura	Matt
Primer	Autoprimerizzante (self priming)
Spessore Secco	18 µm
Residuo Secco	In volume: 20% ± 2 % In peso: 48% ± 2 %
Resa Teorica	11,1 mq./litro a 18 µm Considerare le perdite durante la miscelazione ed applicazione.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	<u>Senza Finitura:</u> Continuo: 400°C (750°F) Non-continuo: 430°C (800°F)
Limitazioni	Non usare per immersione o per esposizione diretta ad acidi, alcali e più in generale a soluzioni con pH nel range 5-10 senza idonea finitura.
Finiture	Ricopribile con Epossidici, Acrilici, Siliconici per alta temperatura ed altri come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. Non applicare prodotti a legante saponificabile senza un adeguato intermedio.
Densità	1,35 kg/dm ³

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, in accordo con SSPC-SP1.
-----------------	---

Carboweld 11P

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | Sabbatura sabbatura fino a metallo quasi bianco in accordo con std. ISO 8501-1 SA 2½ minimo, fino ad ottenere un profilo compreso tra 9-15 µm (Ra).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione | Mescolare meccanicamente il veicolo separatamente, unire i due componenti e quindi mescolarli meccanicamente come segue. Versare molto lentamente il veicolo premiscelato nella pasta di zinco sotto continua agitazione. Mescolare fino ad ottenere una miscela omogenea priva di grumi. Filtrare con filtro da 30 mesh.
NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.

Diluizione | Normalmente non richiesta.
Se necessario diluire fino al 5% in volume con Thinner#33 in condizioni calde o ventose.
Per temperature inferiori ai 16°C utilizzare Thinner#21 fino al 5% in volume.
L'uso di diluente diversi da quelli previsti o approvati da Carboline può avere effetto negativo sul comportamento del prodotto applicato, con annullamento di garanzie anche quando esplicitamente espresse e/o convenute.

Rapporto | In peso:
Pasta di Zinco (A): 55%
Veicolo (B): 45%

Pot Life | 36 ore a 20 °C
18 ore a 30 °C
Inferiore a temperature più elevate.
Il pot-life termina quando il prodotto inizia a diventare troppo viscoso all'uso.

Tempo di Induzione | 5 minuti

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 | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche. Mantenere il prodotto sotto lenta e costante agitazione durante l'applicazione. Se l'applicazione è interrotta per periodi superiori ai 15 minuti, far ricircolare il prodotto nel circuito di spruzzatura. Non lasciare il primer miscelato all'interno delle tubature durante le fermate.

Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore ed agitatore. Il tubo di portata materiale deve avere una lunghezza massima di 15 mt., Mantenere il serbatoio alla medesima altezza della pistola e Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.

Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 *
Portata: 11.5 litri/min.
Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)
Ugello: 0.017-0.021"
Pressione d'uscita PSI: 1500-2000 (100-140 atm)
Filter Size: 60 mesh

* Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

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.

Pennello | Solo per ritocchi di piccole aree, inferiori a 0,4 m2. Usare pennelli a pelo medio ed evitare di ripassare.

Rullo | Non consigliato

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	0°C (32°F)	0°C (32°F)	-15°C (5°F)	0%
Massimo	50°C (122°F)	50°C (122°F)	50°C (122°F)	95%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti 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 particolari tecniche applicative.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Tra gli Strati	Fuori Polvere	Secco in Profondità
20°C (68°F)	24 Ore	5 Minuti	10 Minuti
40°C (104°F)	NR	60 Secondi	3 Minuti

I dati sopra riportati si riferiscono ad un DFT di 18 µm / 70% minimo HR.

Più alti spessori, ventilazione insufficiente, o temperature più fredde richiederanno tempi di polimerizzazione maggiori e potranno provocare intrappolamento di solventi e prematuro fallimento del rivestimento applicato. Livelli di umidità inferiore a 50% richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi.

Nota: Ogni presenza di sali di zinco che si presenta sulla superficie come risultato di una prolungata esposizione agli agenti atmosferici deve essere rimossa prima dell'applicazione di strati aggiuntivi.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#21. 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. 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.

Precauzioni | 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.

Carboweld 11P

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Veicolo: 12 mesi a 24°C (75°F) Pasta di Zinco: 12 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.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4° - 43°C (40 - 110 °F) 0-100% HR
Flash Point (Setaflash)	Pasta: < 21°C Veicolo: < 21°C
Stoccaggio	Stoccare al coperto.
Confezionamento	Peso Netto: Pasta di Zinco (A): 16,5 Kg Veicolo (B): 13,5 Kg

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.