

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Zincante Organico Epossidico a base solvente. Prodotto tricomponente.
<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>
<b>Colore</b>	Verde.
<b>Finitura</b>	Matt
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	51 - 152 micron (2 - 6 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>Contenuto di Zinco nel Film Secco</b>	By Weight 84%
<b>Resa Teorica</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1027 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 12.6 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (513 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) 4.2 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (171 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 318 g/l (2.65 lbs/gal) Thinner #2 : Diluito al 10% in volume: 366 g/l (3.05 lbs./gal) Thinner #33 : Diluito al 10% in volume: 370 g/l (3.08 lbs./gal)  Sono valori nominali. *Utilizzare Thinner #76 nel caso venga richiesto un solvente non foto-chimicamente reattivo.
<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.

# Carbozinc 858 (3K)

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## 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 sabbiatura di 25-75 micron (1.0-3.0 mil). SSPC-SP2 o SSPC-SP3 (oppure ISO 8501-1 ST2-ST3) per ritocchi.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare in modo meccanico la parte A completamente. Quindi aggiungere lentamente e sotto agitazione lo zinco setacciato. Miscelare meccanicamente la parte B ed aggiungerla lentamente alla miscela. Filtrare con filtro da 30 mesh. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b> <b>Nota:</b> l'utilizzo di un vaglio per setacciare la polvere di zinco sarà d'aiuto durante la miscelazione in quanto frantuma o trattiene gli agglomerati di polvere di zinco.
<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.
<b>Rapporto</b>	<u>Kit da 0.80 gal (3 litri c.a.)</u> Parte A: 0.354 galloni (1,34 litri c.a.) Parte B: 0.20 galloni (0,76 litri c.a.) Polvere di Zinco: 14.6 lbs (6,6 kg c.a.)  <u>Kit da 4.00 gal (15 litri c.a.)</u> Parte A: 1.77 galloni (6,7 litri c.a.) Parte B: 1.0 galloni (3,8 litri c.a.) Polvere di Zinco: 73 lbs (33 kg c.a.)
<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 (min.) * Portata: 12 litri/min. (GPM 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.

## 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.

**Rullo** | 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 (3.0 mil) con il 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 di mantenere al di sotto del limite minimo d'esplosività la concentrazione dei solventi usati. 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.

# Carbozinc 858 (3K)

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A: 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 24 mesi a 24°C (75°F) Polvere di Zinco: 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Kit da 0.80 Gallon (3 litri c.a.): 22 lbs (10 kg) Kit da 4.00 Gallon (15 litri c.a.): 105 lbs (48 kg)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43°C (40° - 110°F). 0-95% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 14°C (58°F) Parte B: 19°C (67°C) Polvere di Zinco: NA
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto
<b>Confezionamento</b>	Part A: 7.5 litres Part B: 2.5 litres Thinner#2: 20 litres

## 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.