

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante Organico Epossidico a base solvente. Prodotto tricomponente.
Descrizione	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.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Protegge galvanicamente l'acciaio. • Ottima applicabilità. • Polimerizza a basse temperature fino a 2°C (35°F). • Forma un film duro e resistente all'abrasione. • Viene utilizzato largamente in ambienti aggressivi industriali o marini.
Colore	Verde.
Finitura	Matt
Primer	Auto-Primerizzante
Spessore Secco	51 - 152 micron (2 - 6 mils) per strato Non superare lo spessore secco di 200 micron (8,0 mils) per strato.
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 84%
Residuo Secco	In volume 64% +/- 2%
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) 4.2 m ² /l a 150 micron (171 piedi ² /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 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.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 177°C (351°F) Non-continuo: 204°C (399°F)
Finiture	Può essere ricoperto con Epossidiche, Poliuretatiche, Acriliche ed altre come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	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.
-----------------	--

Carbozinc 858 (3K)

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | 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

Miscelazione | 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. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.**
Nota: 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.

Diluizione | 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.

Rapporto | Kit da 0.80 gal (3 litri c.a.)
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.)

Kit da 4.00 gal (15 litri c.a.)
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.)

Pot Life | 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.

Applicazione a Spruzzo | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.
Mantenere il materiale sotto lenta agitazione durante l'applicazione.

Spruzzo Convenzionale | 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.

Spruzzo Airless | 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.

Pennello | Solo per piccole aree e per ritocchi. Usare pennelli a setole medie, evitare di ripassare.

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

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. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.
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 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.
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.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	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.

Carbozinc 858 (3K)

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Peso Totale Confezioni (Approssimato)	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)
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4° - 43°C (40° - 110°F). 0-95% Umidità Relativa
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 14°C (58°F) Parte B: 19°C (67°C) Polvere di Zinco: NA
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.