

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Fenalcamina
<b>Descrizione</b>	Rustbond NG è un primer/sigillante altamente reticolato con eccellente potere bagnante. Caratterizzato da elevata flessibilità, è ricopribile da una vasta gamma di finiture. Utilizzato come primer / sigillante per superfici in metallo preparate marginalmente e su vecchie pitture. Il suo eccellente potere bagnante gli permette di penetrare la ruggine e le discontinuità sulle pitture esistenti e garantire un solido supporto per gli strati di pittura successivi.
<b>Caratteristiche</b>	Primer universale e tie-coat. Polimerizza fino a temperature di 2°C (36°F). Eccellente adesione su acciaio preparato secondo SSPC-SP2 o ISO 8591-1 ST2, acciaio galvanizzato, alluminio, acciaio inossidabile. Film molto flessibile. Alto solido. Basso Odore. Contiene Inibitori di Corrosione. Compatibile con una grande varietà di finiture. Può essere applicato a rullo o pennello.
<b>Colore</b>	Giallo traslucido.
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante. Self-priming. Può essere applicato sulla maggior parte delle pitture.
<b>Spessore Secco</b>	25 - 51 micron (1 - 2 mils) per strato
<b>Residuo Secco</b>	In volume 90% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	35.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1444 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 17.7 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (722 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 110 g/l Sono valori nominali.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 79°C (174°F) Non-continuo: 93°C (199°F) A temperature superiori agli 80°C, si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
<b>Limitazioni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare.</li> <li>• Rustbond deve essere sempre ricoperto da adeguata finitura.</li> </ul>
<b>Finiture</b>	Acriliche, Alchidiche, Epossidiche, Poliuretaniche.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
-----------------	---

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Acciaio</b>	SSPC-SP2 o SP3 oppure ISO 8501-1 ST2 o ST3.
<b>Acciaio Zincato</b>	SSPC_SP1 Pulire accuratamente e rimuovere ossidi e sali di zinco.
<b>Superfici con Vecchie Pitture</b>	Si raccomanda test di compatibilità ed adesione tra le pitture esistenti ed il Rustbond e tra le pitture esistenti ed il supporto. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo, pari al grado 3A-3B riferito allo std. ASTM D 3359 o allo std. ISO 16276-2 Level 3.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente e separatamente i due componenti e assicurarsi di sciogliere eventuali gel presenti. Nel prodotto miscelato, poi, mantenere la girante a basso numero di giri e immersa nel prodotto per minimizzare l'inglobamento di aria nel materiale. Raschiare saltuariamente le pareti della confezione per assicurare l'uniformità. Miscelare per 1-2 minuti. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
<b>Diluizione</b>	La diluizione non è normalmente raccomandata, ma può essere diluito con Thinner#76 o Thinner#2 fino al 7% in volume. 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.
<b>Rapporto</b>	Kit da 5 Litri: Parte A: 2.5 L Parte B: 2.5 L
<b>Pot Life</b>	Per miscele di 2 litri: 30 min a 30°C 1 h a 20°C Il pot-life termina quando il prodotto si addensa e si scalda.

## 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 produttori quali Binks, De Vilbiss e Gracco.
<b>Attrezzatura per l'Applicazione</b>	Contattare il Servizio Tecnico Carboline per istruzioni specifiche relative all'applicazione.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Evitare di ripassare eccessivamente. Applicare abbastanza materiale da bagnare la superficie. <u>Tutti gli eccessi di materiale devono essere eliminati a pennello.</u>
<b>Pennello</b>	Usare pennelli a setole medie applicando in mano piena in modo uniforme.
<b>Rullo</b>	Usare rulli a pelo medio o lungo idoneo per prodotti a base solvente, applicando il materiale in modo uniforme.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	30°C (86°F)	45°C (113°F)	38°C (100°F)	90%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (DewPoint). 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. Speciali tecniche applicative, potrebbero essere richieste nel caso in cui le condizioni fossero diverse da quelle Normali.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Finitura	Movimentabile	Polimerizzazione Completa
5°C (41°F)	24 Ore	40 Ore	3 Giorni
10°C (50°F)	20 Ore	36 Ore	3 Giorni
20°C (68°F)	16 Ore	24 Ore	2 Giorni
30°C (86°F)	10 Ore	16 Ore	2 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 25-50 micron (1-2 mils) con il 50% di Umidità relativa. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione ed essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione ed opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. Durante condizioni di alta umidità ambientale, si raccomanda che l'applicazione sia eseguita mentre le temperature sono in aumento. La ricopertura massima con resina epossidica è di 30 giorni. Dopo 30 giorni è necessaria una leggera preparazione della superficie, utilizzando carta abrasiva per abradere la superficie.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinnere#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 che la concentrazione dei solventi usati, si mantenga al di sotto del limite minimo d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	<u>QUESTO PRODOTTO È ESOTERMICO ALLA FINE DEL POT-LIFE.</u> Qualsiasi quantità inutilizzata può diventare molto calda (70°C). Immediatamente versare il prodotto su una superficie appropriata o aggiungere sabbia o altro materiale inerte al materiale inutilizzato per ridurre la temperatura. Adottare adeguate precauzioni per i fumi rilasciati. 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.

# Rustbond NG

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A e Parte B: 24 mesi a 24°C  La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°C-43°C 0-90% HR
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A : 96°C Parte B : 27°C
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto.
<b>Confezionamento</b>	kit da 5 litri

## 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.