

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Mastic époxy
Description	Mastic pigmenté d'aluminium, à haute teneur en solides et faible contrainte, ayant fait ses preuves sur le terrain. Le Carbomastic 15 fut le pionnier du mastic de revêtement dans plusieurs marchés industriels, et assure encore aujourd'hui des niveaux inégalés de protection et de résistance à la corrosion sur les finitions existantes, et sur l'acier rouillé ou nettoyé au niveau SSPC-SP2 ou SSPC-SP3.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellentes performances sur les surfaces d'acier sommairement préparées • Convient comme couche de finition sur la plupart des revêtements existants à forte adhérence • Excellent choix pour les retouches sur le terrain, sur apprêts riches en zinc ou sur acier galvanisé • Formulation unique contenant des paillettes d'aluminium, offrant une barrière de protection exceptionnelle • Peut être appliqué à 2 °C (35 °F) lorsque la partie B du Carbomastic 15 FC est utilisée • Convient pour les surfaces chaudes situées sous isolation thermique, jusqu'à 150 °C (300 °F) • Conformité des COV aux réglementations AIM actuelles
Couleur	Aluminium (C901); rouge (M500) Des variations de couleur peuvent se produire, au sein d'un lot ou d'un lot à l'autre, en raison des pigments métalliques et des variations dans les techniques et dans les conditions d'application. Les deux couleurs ne sont pas assorties l'une à l'autre et aucune des deux n'est assortie à d'autres produits. (Le Carbomastic 15 FC peut présenter un aspect verdâtre.) *Le mastic rouge (M500) peut servir d'apprêt contrastant dans un système multicouches, mais doit toujours être recouvert par une couche de finition.
Apprêt	Apprêt intégré. Peut être appliqué sur la plupart des revêtements à forte adhérence, ainsi que sur les apprêts riches en zinc inorganique.
Épaisseur de feuil sec	76 - 127 microns (3 - 5 mils) sur apprêts existants 178 - 254 microns (7 - 10 mils) en une ou deux couches en cas d'exposition sévère Ne pas dépasser 10,0 mils (250 microns) en une seule couche.
Teneur en solides	Par volume 90% +/- 2%
Valeurs PAD	Tel que fourni : 0,70 lb/gal solide
Taux de couverture théorique	35.4 m ² /l à 25 microns (1444 pi ² /gal à 1.0 mils) 11.8 m ² /l à 75 microns (481 pi ² /gal à 3.0 mils) 3.5 m ² /l à 250 microns (144 pi ² /gal à 10.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Expositions sévères	Résistance à la température sous isolation thermique : jusqu'à 150 °C (300 °F) Une décoloration se produit au-dessus de 82 °C (180 °F), mais sans affecter les performances.
Valeurs COV	Tel que fourni : 0,7 lb/gal (88 g/l) Diluant n° 10 : 32 oz/gal : 2,0 lb/gal (242 g/l) Diluant n° 236E : 32 oz/gal : 0,7 lb/gal (88 g/l) Diluant n° 72 : 32 oz/gal : 2,07 lb/gal (248 g/l) Diluant n° 76 : 32 oz/gal : 1,9 lb/gal (231 g/l) Ces valeurs sont nominales.

Carbomastic 15

FICHE PRODUIT



SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Couches de finition | Peut être recouvert par des acryliques, époxy, alkydes ou polyuréthanes, selon l'exposition et le besoin.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales | Les surfaces doivent être propres et sèches. Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière, les huiles et autres contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence du revêtement.

Acier | Immersion : SSPC-SP10 avec profil de surface de 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns).
Sans immersion : SSSPC-SP6 avec profil de surface de 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns) pour une protection maximale. Les méthodes SSPC-SP2, SP3, SP7, SP12 ou SP14 sont également acceptables.

Acier galvanisé | Pour une performance optimale, un nettoyage par décapage mécanique est recommandé. Consulter un représentant commercial Carboline pour obtenir des recommandations spécifiques.

Surfaces déjà peintes | Poncer ou abraser légèrement afin de délustrer la surface et de la rendre rugueuse. La peinture existante doit atteindre au moins la classe 3A au test d'adhérence « X Scribe » de la norme ASTM D3359.

DONNÉES DE PERFORMANCE

Méthode d'essai	System	Résultats
ASTM 4060 - Abrasion par méthode Taber	1 couche CM15	130 mg de perte; 1000 cycles avec roue CS 17 et charge de 1000 g
ASTM B117 - Brouillard salin	Acier rouillé 1 couche CM 15	Aucun signe de cloquage, de rouille ou de ramollissement Aucun fluage de corrosion en profondeur
ASTM D1735 - Brouillard salin	Acier rouillé 1 couche CM 15	Aucun signe de cloquage ou de ramollissement Aucun fluage en profondeur
ASTM D522 - Souplesse	Grenaille d'acier 1 couche CM15	A) Conique – fissure de 0,38 po, allongement réel de 48,57 % B) Cylindrique - aucune fissure relevée
ASTM G 14 - Résistance aux chocs	A) Grenaille d'acier 1 couche CM 15 B) Acier rouillé 1 couche CM 15	Zone endommagée A) 1/4 de pouce (0,25 po) B) 1/4 à 9/16 po (0,44 po)

Rapports d'essais et autres données disponibles sur demande écrite.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange | Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur.

Dilution | Peut être dilué jusqu'à 32 oz/gal (25 %) avec diluant n° 10 dans des conditions normales. Le diluant n° 72 peut être utilisé dans des conditions venteuses ou chaudes. Utiliser le diluant n° 76 lorsque des solvants photochimiquement non réactifs sont utilisés ou le diluant n° 236E lorsqu'un produit exempté est requis. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite.

Proportion | Ratio 1:1 (A sur B)

MÉLANGE ET DILUTION

Durée de vie du mélange	2 heures à 24 °C (75 °F) sans diluant
	1 heure à 32 °C (90 °F) sans diluant
La durée de vie prend fin lorsque le revêtement devient trop visqueux pour être utilisé.	

DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

Pulvérisation (directives générales) | L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé adapté à ce produit et peut être obtenu auprès de fabricants tels que Binks, DeVilbiss et Graco.

Pulvérisation classique | Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,086 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.

Pulvérisation sans air | Taux de compression : 30:1 (min.)*
Débit, en gal/min : 3,0 (min.)*
Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min)
Taille de buse : 0,019 à 0,025 po
Pression de sortie : 1900 à 2100 psi
Taille du filtre : 60 mesh
*Des garnitures en téflon sont recommandées et disponibles auprès du fabricant de la pompe.

Pulvérisation multi-composants | Peut être appliqué au moyen d'un équipement de pulvérisation multi-composants. Consulter le service technique de Carboline pour obtenir des recommandations spécifiques.

Pinceau et rouleau (directives générales) | Plusieurs couches peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir l'aspect souhaité, l'épaisseur de feuil sec recommandée et le masquage adéquat. Éviter de repasser plusieurs fois au pinceau ou au rouleau. Utiliser un pinceau en soie naturelle propre ou un rouleau à poils moyen avec noyau phénolique. Faire pénétrer le produit dans toutes les irrégularités.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	54°C (130°F)	38°C (100°F)	95%

Pour ce produit, la température de la surface d'application doit simplement se situer au-dessus du point de rosée. La condensation qui se produit lorsque la température de la surface d'application est plus basse que le point de rosée peut causer la formation de rouille instantanée sur l'acier préparé et nuire à l'adhérence à la surface. Des techniques d'application spéciales peuvent s'avérer nécessaires au-dessus ou en dessous des conditions normales d'application.

Carbomastic 15

FICHE PRODUIT



DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Durcissement final Immersion	Sec pour couche suivante/de finition
10°C (50°F)	15 jours	5 jours
16°C (60°F)	10 jours	3 jours
24°C (75°F)	5 jours	24 heures
32°C (90°F)	3 jours	18 heures

Pour le CM 15 sec au toucher après 5 heures à 24 °C (75 °F). Le délai maximal avant la couche suivante ou la finition à 24 °C (75 °F) est de 30 jours pour les époxy et de 90 jours pour les polyuréthanes.

Ces temps sont basés sur une épaisseur de feuillet sec de 5,0 à 7,0 mils (125 à 175 microns). Si l'épaisseur de feuillet est plus grande, la ventilation insuffisante ou les températures plus froides, des temps de durcissement plus longs sont nécessaires, et un piégeage du solvant et une détérioration prématurée du revêtement peuvent se produire. L'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement peut nuire au processus, causer une décoloration et laisser un voile sur la surface. En cas de voile ou d'opalescence, laver à l'eau avant d'appliquer la couche suivante. Si le délai maximum avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique avant l'application de couches supplémentaires. **Remarque** : ce produit contient des pigments conducteurs et ne peut pas subir l'essai Holiday.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2 ou l'acétone. En cas de déversement, absorber le produit et le mettre au rebut conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et respecter toutes les mises en garde indiquées dans la fiche technique du produit, ainsi que dans la fiche de données de sécurité du produit. Suivre des précautions normales de sécurité au travail. Les personnes hypersensibles doivent porter des vêtements et des gants de protection, et s'enduire de crème protectrice sur le visage, les mains et toute partie du corps exposée.
Ventilation	Lorsque ce produit est utilisé comme revêtement interne de réservoir ou dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être assurée pendant et après l'application, jusqu'au durcissement du revêtement. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration des vapeurs de solvants d'atteindre la limite inférieure d'explosivité des solvants utilisés. En plus d'assurer une bonne ventilation, il est obligatoire que des respirateurs soient portés par tout personnel chargé de l'application.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation	Parties A et B : 36 mois min. à 24 °C (75 °F) *Durée de conservation : (valeur annoncée) lorsque le produit est conservé dans les conditions d'entreposage recommandées et dans les contenants d'origine non ouverts.
Poids à l'expédition (approximatif)	Kit de 2 gallons - 11 kg (25 lb) Kit de 10 gallons - 56 kg (124 lb)
Température et humidité d'entreposage	7 à 43 °C (45 à 110 °F) Humidité relative 0 à 90 %
Point d'éclair (Setaflash)	Partie A : >93 °C (200 °F) Partie B : 24 °C (76 °F)

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Entreposage	Entreposer à l'intérieur.
	Ce produit à base de solvant peut résister à des périodes passées à des températures de stockage inférieures aux valeurs publiées, pouvant atteindre -12 °C (10 °F) sur une durée maximale de 14 jours. Toujours inspecter le produit avant de l'utiliser, afin de s'assurer qu'il est lisse et homogène une fois mélangé correctement.

GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.