

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Silicate de zinc inorganique autodurcissant à base de solvant
Description	Apprêt riche en zinc inorganique qui protège l'acier par galvanisation, éliminant la corrosion sous le feu.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente protection contre la corrosion et les intempéries • Haute concentration en zinc par pied carré • Répond aux critères de classe B en matière de coefficient de frottement et de fluage pour une utilisation sur des surfaces de contact • Très bonne résistance au sel • Répond aux exigences de sécurité nucléaire pour les zones de niveau 1 • Disponible en poussière de zinc (ASTM D520) de type III
Couleur	Vert (0300) et gris (0700).
Fini	Mat
Température de service	<p><u>Sans couche de finition</u> Continue : 400 °C (750 °F) Non continue : 427 °C (800 °F)</p> <p><u>Avec couche de finition haute température recommandée :</u> Continue : 538 °C (1000 °F) Non continue : 649 °C (1200 °F)</p>
Épaisseur de feuillet sec	<p>51 - 76 microns (2 - 3 mils) par couche</p> <p>Ne pas dépasser 6 mils (150 microns) en une seule couche. Une épaisseur de film excessive sur les zincs inorganiques peut augmenter les dommages subis lors du transport ou du montage.</p>
Teneur en zinc totale dans le feuillet sec	85 % en poids
Teneur en solides	<p>Par volume 62% +/- 2%</p> <p>Mesurée selon la norme ASTM D 2697.</p>
Taux de couverture théorique	<p>24.5 m²/l à 25 microns (999 pi²/gal à 1.0 mils) 12.3 m²/l à 50 microns (500 pi²/gal à 2.0 mils) 8.2 m²/l à 75 microns (333 pi²/gal à 3.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.</p>
Valeurs COV	<p>Tel que fourni : 4,01 lb/gal (481 g/l) Diluant n° 21 : à 7 oz/gal : 4,15 lb/gal (499 g/l) Diluant n° 26 : à 5 oz/gal : 4,15 lb/gal (499 g/l) Diluant n° 33 : à 5 oz/gal : 4,1 lb/gal (492 g/l)</p> <p>Ces valeurs sont nominales et pourraient varier légèrement selon la couleur.</p>
Limitations	Exposition aux acides ou aux bases sans couche de finition appropriée, ou pour application sur des inhibiteurs de corrosion.
Couches de finition	<p>Époxys, acryliques, silicones ou autres, tel que recommandé par votre représentant Carboline.</p> <p>Ne pas utiliser d'alkyde pour la couche de finition.</p>

Carbozinc 11 SG

FICHE PRODUIT



PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	Retirer toute huile ou graisse de la surface à traiter avec du diluant n° 2 ou du nettoyant de surface n° 3 de Carboline (voir les instructions du nettoyant de surface n° 3), conformément à la norme SSPC-SP1.
Acier	Service sans immersion : traiter au sablage abrasif de manière à atteindre un fini « commercial » conforme à la directive SSPC-SP6 et obtenir un profil de sablage de 1 à 3 mils (25 à 75 microns). Service en immersion : traiter au sablage abrasif de manière à atteindre un fini de « métal blanc » conforme à la directive SSPC-SP5 et obtenir un profil de sablage de 1 à 3 mils (25 à 75 microns).

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Remuer au malaxeur chaque composant, puis combiner et mélanger au malaxeur comme suit :
Dilution	Peut être dilué jusqu'à 5 oz/gal avec diluant n° 26 ou 33. Par temps froid, en dessous de 4 °C (40 °F), peut être dilué jusqu'à 7 oz/gal avec diluant n° 21. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis ou recommandés par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite.
Proportion	<u>Kit de 1 gallon</u> Partie A (Base) : 1 gal (partiel) Additif de zinc : 14,6 lb <u>Kit de 5 gallons</u> Partie A (Base) : 5 gal (partiel) Additif de zinc : 73 lb
Durée de vie du mélange	Les données suivantes sont basées sur la température du produit. 12 heures à 16 °C (60 °F) 8 heures à 24 °C (75 °F) 4 heures à 32 °C (90 °F) La durée de vie du mélange prend fin lorsque le produit 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. Agiter continuellement le mélange durant l'application. Si la pulvérisation s'arrête pendant plus de 10 minutes, recirculer le produit restant dans la conduite de pulvérisation.
Pulvérisation classique	Contenant pressurisé avec agitation, équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de diam. interne minimal de 3/8 po et de longueur maximale de 50 pi, d'une buse de 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.
Pulvérisation sans air	Taux de compression : 30:1 (minimum)* Débit, en gal/min : 3,0 (minimum) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (minimum) Taille de buse : 0,019 à 0,023 po Pression de sortie : 1500 à 2000 psi Taille du filtre : 60 mesh *Des garnitures en téflon sont recommandées et disponibles auprès du fabricant de la pompe.

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.

Pinceau | Pour les petites retouches, sur un pied carré ou moins seulement. Utiliser un pinceau à poils mi-durs. Éviter de repasser plusieurs fois.

Rouleau | L'application au rouleau n'est pas recommandée.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Maximum	54°C (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°F)	95%
Optimal	24°C (75°F)	24°C (75°F)	24°C (75°F)	50%

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 ou optimales d'application.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Pour manipulation	Service en immersion	Couche de finition
-18°C (-0°F)	4 heures	Non classé	7 jours
4°C (40°F)	1 heure	72 heures	48 heures
16°C (60°F)	45 minutes	48 heures	24 heures
27°C (80°F)	45 minutes	18 heures	18 heures
38°C (100°F)	15 minutes	14 heures	16 heures

*Ces temps sont basés sur une épaisseur de feuil sec de 2 à 3 mils (50 à 75 microns) et une humidité relative de 50 % ou supérieure. Si l'épaisseur de feuil 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. En atelier ou pour les revêtements internes de réservoir, si l'humidité relative est basse, il est possible de réduire les temps de durcissement en augmentant l'humidité relative, par l'application de vapeur ou de brouillard sur la surface après 1 heure de séchage initial à 24 °C (75 °F).

Remarques :

1. Toute formation de sel observée sur la surface du zinc, suite à une exposition prolongée aux intempéries, doit être éliminée avant l'application de couches supplémentaires.
2. La poussière de zinc doit être retirée du feuil durci, en frottant à l'aide d'une brosse en fibre de verre, si :
 - a. Il est prévu d'utiliser le Carbozinc 11 SG sans couche de finition en immersion et une contamination par le zinc pourrait être nuisible, ou
 - b. Des signes de pulvérisation excessive sont présents sur le feuil durci et une couche de finition est prévue.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage | Utiliser le diluant n° 21 ou de l'alcool isopropylique. 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.

Carbozinc 11 SG

FICHE PRODUIT



NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Ventilation

Lorsque cet additif est utilisé 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. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tous les membres du personnel sont en dessous des limites préconisées. En cas de doute, ou dans l'impossibilité de surveiller les niveaux d'exposition, utiliser un respirateur approuvé par NIOSH/MSHA.

Nettoyage et sécurité

Ce produit contient des solvants inflammables. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes. Toute installation électrique doit être réalisée et mise à la terre conformément au Code électrique national. Dans les régions où il existe des risques d'explosion, les travailleurs sont tenus d'utiliser des outils non ferreux et de porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation

Carbozinc 11 SG, base : 6 mois à 24 °C (75 °F) et moins à plus haute température; la durée de conservation prend fin lorsque le produit devient trop visqueux pour être utilisé.
Additif de zinc de type II ou type III : 24 mois 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. **Remarque** : le Carbozinc 11 SG de base est inutilisable si le produit est gélifié ou filandreux, ou s'il ne s'atomise pas correctement dans un équipement de pulvérisation conventionnel.

Poids à l'expédition (approximatif)

Kit de 1 gallon - 10 kg 23 lb
Kit de 5 gallons - 51 kg 113 lb

Température et humidité d'entreposage

4 à 49 °C (40 à 120 °F)
Humidité relative 0 à 90

Point d'éclair (Setaflash)

13 °C (55 °F) pour le Carbozinc 11 SG de base

Entreposage

Entreposer à l'intérieur.

GUIDE DE RÉSISTANCE CHIMIQUE

Exposition	Émanations	Éclaboussures et déversements
Acides	Excellent	Très bon
Alcalis	Excellent	Très bon
Sel	Excellent	Excellent
Solvants	Excellent	Excellent
Eau	Excellent	Excellent

Les expositions (acides et alcalis) ci-dessus sont évaluées avec des couches de finition appropriées.

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.