

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

| | |
|--|---|
| Type générique | Zinc inorganique à base de solvant |
| Description | Produit ultra-faible en COV de la gamme Carbozinc, offrant d'extraordinaires propriétés anticorrosion. Le Carbozinc 11 HS combine des performances inégalées à une formulation ultra-faible en COV, capable de respecter les restrictions les plus strictes en matière d'émissions de COV. |
| Caractéristiques | <ul style="list-style-type: none"> • Répond aux critères de classe B en matière de coefficient de frottement et de fluage pour une utilisation sur des surfaces de contact • Durcissement rapide : sec pour manipulation en 1 heure à 24 °C (75 °F) et 50 % d'humidité relative • Durcissement à basse température, jusqu'à -9 °C (15 °F) • Charge élevée en zinc • Très bonne résistance au milieu salin • Peut être appliqué par pulvérisation sans air ou conventionnelle • Excellent en tant que revêtement interne pour le stockage des solvants* (couleur verte uniquement) • Peut être utilisé comme apprêt de pré-construction soudable • Résistance à la corrosion éprouvée sur le long terme • COV ultra-bas pour un zinc inorganique à base de solvant |
| Couleur | Standard : vert (0300) Commande spéciale : gris (0700) |
| Fini | Mat |
| Apprêt | Apprêt intégré |
| Couches de finition | Acryliques, époxy, polyuréthanes, silicones haute température, silicates et autres, tel que recommandé par votre représentant Carboline. Non requis pour certaines expositions. Une technique par couche pulvérisée/normale est souvent nécessaire pour atténuer la formation de bulles dans la couche de finition. |
| 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 feuil sec | 51 - 76 microns (2 - 3 mils) par couche 0,50 à 1,00 mil (12 à 25 microns) par couche pour un apprêt de pré-construction soudable. 2,0 à 5,0 mils pour les applications OEM en environnement contrôlé. Une épaisseur de feuil sec supérieure à 6,0 mils (150 microns) par couche n'est pas recommandée. |
| Teneur en zinc totale dans le feuil sec | 84 % en poids |
| Teneur en solides | Par volume 75% +/- 2% Mesurée selon la norme ASTM D 2697. |

Carbozinc 11 HS

FICHE PRODUIT



SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Teneur en zinc totale dans le feuil sec | Par poids 84 % en poids

Taux de couverture théorique | 29.5 m²/l à 25 microns (1203 pi²/gal à 1.0 mils)
14.8 m²/l à 50 microns (602 pi²/gal à 2.0 mils)
9.8 m²/l à 75 microns (401 pi²/gal à 3.0 mils)
Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.

Valeurs COV | **Tel que fourni** : 2,4 lb/gal (288 g/l)
Diluant n° 236E : à 38 oz/gal : 2,4 lb/gal (288 g/l)
Diluant n° 254 : à 8 oz/gal : 2,73 lb/gal (327 g/l)
Diluant n° 26 : à 15,28 oz/gal : 2,95 lb/gal (354 g/l)
Diluant n° 33 : à 15,28 oz/gal : 2,95 lb/gal (354 g/l)

Ces valeurs sont nominales. Lorsqu'il est utilisé comme apprêt de pré-construction, diluer jusqu'à 38 oz/gal avec du diluant exempté n° 236E.

Couches de finition | Acryliques, époxy, polyuréthanes, silicones haute température, silicates et autres, tel que recommandé par votre représentant Carboline.

Non requis pour certaines expositions. Une technique par couche pulvérisée/normale est souvent nécessaire pour atténuer la formation de bulles dans la couche de finition.

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 | Profil de surface SSPC-SP6 : 1,0 à 3,0 mils (25 à 75 microns). Les directives de préparation de surface appropriées pour les revêtements internes de réservoirs sont disponibles auprès du service technique de Carboline.

DONNÉES DE PERFORMANCE

Tous les résultats d'essais ont été obtenus dans des conditions de laboratoire. Les résultats peuvent varier lorsque les essais sont réalisés sur le terrain.

| Méthode d'essai | System | Résultats |
|---|-------------------------------|---|
| AASHTO M300 | Acier sablé 1 couche CZ 11 HS | Aucun signe de cloquage ou de rouille sur le revêtement ou sur l'acier nu |
| ASTM A-325 ou coefficient de frottement A-490 | 1 couche CZ 11 HS | 0,58 - répond aux exigences de classe B |
| ASTM B117 - Brouillard salin | Acier sablé 1 couche CZ 11 HS | Aucun signe de rouille ou de cloquage; légère corrosion en profondeur après 70 000 heures |
| ASTM D3363 - Dureté au crayon | 1 couche CZ 11 HS | Dureté au crayon : 3H |

MÉLANGE ET DILUTION

| | |
|--------------------------------|---|
| Mélange | Remuer le mélange de base (Partie A) au malaxeur, puis combiner et mélanger au malaxeur comme suit. Verser l'additif de zinc (Partie B) très lentement dans le prémélange de base (Partie A), en remuant continuellement. Mélanger jusqu'à ce que le produit soit exempt de grumeaux. Ajouter ensuite l'activateur (Partie C) et mélanger pendant 2 minutes. Verser le mélange à travers un tamis de 30 mesh. Le tamisage du zinc facilite l'étape de mélange, en brisant ou en piégeant les grumeaux de zinc sec. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS. Remarque : ce produit ne durcit pas sans activateur, tel que défini ci-dessous. |
| Dilution | Généralement non requis, mais peut être dilué jusqu'à 11 oz par kit de 0,72 gal ou 55 oz par kit de 3,6 gal avec le diluant n° 26, 33 ou 254. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite. Lorsque ce produit est utilisé comme apprêt au zinc soudable, pour atteindre une épaisseur de feuil sec recommandée de 0,50 à 1,00 mil, diluer en commençant à 10 % (jusqu'à 30 % au besoin) avec le diluant n° 236E. Consulter le service technique de Carboline pour obtenir des conseils. |
| Proportion | <p><u>Kit de 0,72 gallon</u> Partie A (Base) : 1 gal (partiel) Partie C (Activateur) : 6,4 oz liq Partie B (Additif de zinc) : 14,6 lb</p> <p><u>Kit de 3,6 gallons</u> Partie A (Base) : 5 gal (partiel) Partie C (Activateur) : 32 oz liq Partie B (Additif de zinc) : 73 lb</p> |
| Durée de vie du mélange | 8 heures à 24 °C (75 °F); plus courte à température élevée. La durée de vie du mélange prend fin lorsque le produit devient trop visqueux. |

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 différents fabricants. Maintenir une agitation douce du produit durant l'application. Si la pulvérisation s'arrête pendant plus de 10 minutes, recirculer le produit restant dans la conduite de pulvérisation. Ne pas laisser d'apprêt mélangé dans les tuyaux flexibles lors des pauses de travail. |
| 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 | <p>Taux de compression : 30:1 (min.) Débit, en gal/min : 3,0 (min.) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min) Taille de buse : 0,017 à 0,021 po Pression de sortie : 2100 à 2500 psi Taille du filtre : 60 mesh Les garnitures en PTFE sont recommandées et sont disponibles auprès du fabricant de la pompe.</p> |
| Pinceau | Pour les petites retouches, sur un pied carré ou moins seulement. Utiliser un pinceau à poils moyens et éviter de repasser plusieurs fois. |
| Rouleau | Non recommandé. |

Carbozinc 11 HS

FICHE PRODUIT



CONDITIONS D'APPLICATION

| Condition | Matériau | Surface | Ambiante | Humidité |
|-----------|-------------|--------------|--------------|----------|
| Minimum | -9°C (15°F) | -9°C (15°F) | -9°C (15°F) | 30% |
| Maximum | 35°C (95°F) | 66°C (150°F) | 49°C (120°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, définies comme suit : 16 à 29 °C (60 à 85 °F) pour le produit, 4 à 35 °C (40 à 95 °F) pour la surface et l'air ambiant, et 40 à 90 % d'humidité.

DURÉE DE DURCISSEMENT

| Temp. de surface | Sec manipulable | Sec pour la finition |
|------------------|-----------------|----------------------|
| -9°C (15°F) | 16 heures | 7 jours |
| 4°C (40°F) | 4 heures | 72 heures |
| 16°C (60°F) | 2 heures | 36 heures |
| 24°C (75°F) | 1 heure | 18 heures |
| 38°C (100°F) | 45 minutes | 14 heures |

Ces temps sont basés sur une épaisseur de feuil sec de 3,0 mils (75 microns). 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. Les temps de durcissement augmentent lorsque le taux d'humidité est inférieur à 50 %.

Remarques : Les valeurs de délai maximal avant la couche suivante sont infinies. La surface doit être propre et sèche, et exempte de farinage, sels de zinc ou autres impuretés, conformément aux bonnes pratiques de peinture. Consulter le service technique de Carboline pour obtenir des informations spécifiques. Par ailleurs, les particules de zinc détachées doivent être retirées du feuil durci, en frottant à l'aide d'une brosse en aluminium ou en fibre de verre, lorsque des signes de pulvérisation « sèche/excessive » sont présents sur le feuil durci et qu'une couche de finition est prévue. Pour un durcissement accéléré, ou lorsque l'humidité relative est inférieure à 40 %, laisser d'abord le produit durcir à température ambiante pendant 2 heures, puis appliquer brouillard ou vapeur pour maintenir l'humidité de la surface pendant au moins 8 heures, jusqu'à ce que le feuil atteigne une dureté au crayon de « 2H », selon la norme ASTM D3363.

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, et porter un équipement de protection individuelle lorsque les instructions le demandent. |
| 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. Il est obligatoire que des respirateurs appropriés soient portés par tout personnel chargé de l'application. |

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

| | |
|--|---|
| Durée de conservation | Partie A (Base) : 12 mois à 24 °C (75 °F) Partie B : 24 mois à 24 °C (75 °F) Partie C : 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. |
| Température et humidité d'entreposage | 4 à 38 °C (40 à 100 °F) Humidité relative 0 à 90 % |
| 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. |
| Poids à l'expédition (approximatif) | Kit de 0,72 gallon : 10 kg (22 lb) Kit de 3,6 gallons : 47 kg (103 lb) |
| Point d'éclair (Setaflash) | Carbozinc 11 SG, base : 13 °C (55 °F) Activateur HS 33 °C (90 °F) Additif de zinc : S/O |

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.