

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Apprêt alkyde phénolique modifié à composant unique
<b>Description</b>	Apprêt à métal alkyde universel qui intègre inhibiteurs de corrosion pour fournir une protection longue durée à l'acier de structure. Il offre une excellente adhérence et permet un soudage de qualité. Compatible avec une variété de couches de finition comme les polyuréthanes, les couches de finition comme les polyuréthanes, les époxydes, les résines alkydes et les acryliques.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Apprêt alkyde inhibiteur de corrosion à séchage rapide</li> <li>• Haute teneur en solides; faible teneur en COV (245 g/L)</li> <li>• Soudure possible</li> <li>• Compatibilité avec une grande variété de couches de finition</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Rouge (0500); gris (0700)
<b>Fini</b>	Mat
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	51 - 76 microns (2 - 3 mils) par couche Ne pas appliquer plus de 75 µm (3,0 mils) par couche. Le soudage est plus facile lorsque l'épaisseur ne dépasse pas 25 µm (1 mil).
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 52% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	20.5 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (834 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 10.2 m <sup>2</sup> /l à 50 microns (417 pi <sup>2</sup> /gal à 2.0 mils) 6.8 m <sup>2</sup> /l à 75 microns (278 pi <sup>2</sup> /gal à 3.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs COV</b>	<b>Tel que fourni</b> : 2.05 lbs/gal (245 g/l) Diluant n° 236E : 6 oz/gal 2.05 lbs/gal (245 g/l) Thinner 255 E : 6 oz/gal 2.05 lbs/gal (245 g/l)  Ces valeurs sont nominales et pourraient varier légèrement selon la couleur. Ce produit contient du carbonate de diméthyle sans COV. Consulter la réglementation locale relativement à l'utilisation du produit.
<b>Résistance à la chaleur sèche</b>	Continue: 93°C (200°F) Non continue: 121°C (250°F)  Au-dessus de 93 °C (200 °F), le fini se décolore et ternit.
<b>Couches de finition</b>	Polyuréthanes, époxydes, résines alkydes et acryliques

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Directives générales</b>	Le sujettile doit être propre et sec. Utiliser les méthodes appropriées pour nettoyer la saleté, la poussière, l'huile et tout autre contaminant qui pourrait nuire à l'adhérence du produit.
<b>Acier</b>	Préparer conformément à la norme SSPC-SP6 avec un relief d'ancrage de 25 à 50 µm (1,0 à 2,0 mils) pour une protection optimale. Utiliser la norme SSPC-SP2 ou SP3 comme exigence minimale.

## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Mélange</b>	Remuer au malaxeur jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.
----------------	---

# Carbocoat 153

FICHE PRODUIT



## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Dilution</b>	Normalement inutile, mais peut être dilué comme suit : Peut être dilué avec au plus 5 oz/gal US (5 %) de diluant no 236E ou no 255E pour l'application par pulvérisation, au pinceau ou au rouleau. L'emploi de diluants différents de ceux qui sont fournis ou recommandés par Carboline pourrait nuire à la résistance du produit et faire annuler la garantie explicite ou implicite.
-----------------	--

## 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.

<b>Pulvérisation (directives générales)</b>	L'équipement de pulvérisation ci-dessous convient à l'application.
<b>Pulvérisation classique</b>	Réservoir sous pression équipé de régulateurs doubles, d'un tuyau de pulvérisation d'au moins 3/8 po (DI), d'une buse de 0,052 po et du chapeau d'air approprié.
<b>Pulvérisation sans air</b>	Taux de compression : 30:1 (minimum)* Débit : 3,0 gal US/min (min.) Tuyau de pulvérisation : DI de 3/8 po (min.) Buse : 0,013 à 0,017 po Pression à la sortie : 2000 à 2300 lb/po <sup>2</sup> Filtre : mailles 60 *La garniture de pompe en PTFE est recommandée. Elle est offerte par le fabricant de la pompe.
<b>Pinceau et rouleau (directives générales)</b>	L'application de plusieurs couches peut être nécessaire pour obtenir l'apparence désirée et l'épaisseur de feuil sec recommandée, ainsi que pour masquer convenablement le subjectile. Éviter les passes excessives de pinceau ou de rouleau.
<b>Pinceau</b>	Utiliser un pinceau à poils naturels.
<b>Rouleau</b>	Utiliser un rouleau à poils courts synthétiques et à mandrin résistant aux solvants.

## CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	2°C (35°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maximum	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Ce produit exige simplement que la température du subjectile soit supérieure au point de rosée. La condensation produite par une température de subjectile inférieure au point de rosée peut provoquer l'oxydation rapide de l'acier préparé et nuire à l'adhérence du produit. Il peut être nécessaire d'utiliser des techniques d'application particulières si les conditions normales ne sont pas respectées.

## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour finition avec acryliques ou époxy	Sec pour finition avec uréthanes	Sec au toucher	Non collant	Sec pour couche de finition avec produit même ou autre alkyde
2°C (35°F)	36 heures	12 heures	60 minutes	4 heures	12 heures
13°C (55°F)	24 heures	5 heures	35 minutes	90 minutes	5 heures
24°C (75°F)	16 heures	30 minutes	10 minutes	35 minutes	30 minutes

Ces délais sont fondés sur l'application d'une épaisseur de feuil sec de 50 µm (2,0 mils). Une épaisseur de feuil sec supérieure à la normale, un taux élevé d'humidité, une ventilation déficiente ou une température inférieure aux normes augmenteront d'autant la durée de séchage et pourraient entraîner le piégeage du solvant ou une détérioration prématurée du fini.

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

**Nettoyage** | Utiliser le diluant no 2 ou de l'acétone. En cas de déversement, absorber le produit répandu et éliminer les déchets conformément aux règlements locaux.

**Sécurité** | Lire et respecter les consignes de sécurité de cette fiche technique et de la fiche signalétique de ce produit. Appliquer les précautions normales de santé et de sécurité au travail.

**Ventilation** | Lorsque ce produit est appliqué dans tout endroit fermé, ventiler à fond l'endroit durant et après les travaux jusqu'à la polymérisation de l'enduit.

**Nettoyage et sécurité** | Ce produit contient des solvants inflammables. Conserver à l'écart des tincelles et des flammes nues.

## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

**Durée de conservation** | 24 mois à 24 °C (75 °F)

\*Conservation : Le matériau doit être entreposé dans son contenant d'origine intact et dans les conditions recommandées.

**Poids à l'expédition (approximatif)** | 1 gal US – 6 kg (13 lb)  
5 gal US – 30 kg (66 lb)  
55 gal US – 331 kg (730 lb)

**Température et humidité d'entreposage** | 2 à 43 °C (35 à 100 °F)  
0 à 100 % d'humidité relative

**Point d'éclair (Setaflash)** | 17 °C (63 °F)

**Entreposage** | Entreposer à l'intérieur.

# Carbocoat 153

FICHE PRODUIT



## **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.