

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Résine époxy réticulée
<b>Description</b>	Résine époxy à apprêt intégré, très garnissante et semi-brillante, à teneur élevée en solides, pouvant être appliquée au pistolet, au pinceau ou au rouleau. Une fois durcie, la surface obtenue est résistante, facile à nettoyer et esthétique. Le Carboguard 892 est recommandé pour l'intérieur des wagons-trémies transportant des cargaisons alimentaires sèches. Il est également utilisé dans des industries telles que : les aliments, la viande, la volaille, les boissons et les produits pharmaceutiques.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Convient pour la rouille tenace et les vieux revêtements dans des environnements doux.</li> <li>• Très bonne résistance à l'abrasion.</li> <li>• Excellentes performances en environnement humide.</li> <li>• Conforme aux critères 21 CFR 175.300 de la FDA pour un contact alimentaire direct.</li> <li>• Acceptable pour un contact alimentaire occasionnel dans les installations de viande et volaille inspectées par les autorités fédérales.</li> <li>• Conformité des COV aux réglementations AIM actuelles.</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Blanc cassé (1898), bleu (4169), autres couleurs disponibles sur demande.
<b>Fini</b>	Semi-brillant
<b>Apprêt</b>	Apprêt intégré. Peut s'appliquer sur les zincs inorganiques, surfaces galvanisées, époxy, phénols ou autres revêtements, tel que recommandé. Il est recommandé d'effectuer des tests dans une zone d'essai avant d'appliquer le produit sur des revêtements existants. Sur les apprêts au zinc inorganique, une couche pulvérisée est nécessaire pour atténuer la formation de bulles. Non recommandé sur les revêtements à base de caoutchouc chloré ou de latex.
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	<p>102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche 127 - 178 microns (5 - 7 mils) par couche</p> <p>Une épaisseur de feuil sec supérieure à 10 mils (250 microns) par couche n'est pas recommandée. Un minimum de 2 couches de 4 à 6 mils (150 à 200 microns) chacune est recommandé sur l'acier sommairement préparé.</p>
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 75% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	<p>29.5 m<sup>2</sup>/l à 25 microns (1203 pi<sup>2</sup>/gal à 1.0 mils) 7.4 m<sup>2</sup>/l à 100 microns (301 pi<sup>2</sup>/gal à 4.0 mils) 4.2 m<sup>2</sup>/l à 175 microns (172 pi<sup>2</sup>/gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.</p>
<b>Valeurs COV</b>	<p><b>Tel que fourni</b> : 1.7 lbs./gal 214 g/l Diluant n° 2 : 8 oz/gal 2.0 lbs./gal 280 g/l Diluant n° 33 : 16 oz/gal 2.3 lbs./gal 280 g/l</p>
<b>Limitations</b>	Les époxy exposés au soleil perdent leur lustre, se décolorent et finissent par fariner.
<b>Couches de finition</b>	<p>Ce produit peut être recouvert par un revêtement en acrylique ou en polyuréthane, selon l'exposition et les besoins.</p> <p>Normalement non recouvert. Peut être recouvert par des polyuréthanes ou des acryliques pour renforcer la résistance aux intempéries.</p>

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Directives générales</b>	Les surfaces doivent être propres et sèches. Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière et les huiles, ainsi que tout autre contaminant susceptible de nuire à l'adhérence du revêtement avec le diluant n° 2 ou le nettoyant de surface n° 3 (se reporter à la fiche technique du nettoyant de surface n° 3) conformément à la directive SSPC-SP 1.
<b>Acier</b>	Dans les environnements doux, nettoyer avec des outils à main ou électriques conformément à la directive SSPC-SP2, SP3 ou SP11, de manière à produire une surface exempte de rouille/calamine. Dans les environnements plus sévères, traiter au sablage abrasif de manière à atteindre un fini « commercial » conforme à la directive SSPC-SP6 et obtenir un profil de sablage de 2 à 3 mils (50 à 75 microns). Pour les cargaisons sèches, traiter au sablage abrasif de manière à atteindre un fini de « métal presque blanc » conforme à la directive SSPC-SP10 et obtenir un profil de sablage de 2 à 3 mils (50 à 75 microns).
<b>Béton ou CMU</b>	Le béton doit être durci pendant 28 jours à 21 °C (70 °F) et 50 % d'humidité relative, ou dans des conditions équivalentes. Préparer les surfaces conformément aux normes ASTM D4258, Nettoyage des surfaces en béton, et ASTM D4259, Abrasion du béton. Retirer les bavures et autres protubérances par taillage, ponçage ou meulage. Traiter au sablage abrasif pour ouvrir tous les pores de surface et éliminer toutes les huiles de moulage, les agents de durcissement incompatibles, les durcisseurs, la laitance et autres corps étrangers, afin de produire une texture similaire à celle d'un papier de verre à grain moyen. Les espaces vides dans le béton peuvent nécessiter un surfaçage. Éliminer le sable et la poussière au moyen d'une souffleuse ou d'un aspirateur.
<b>Surfaces déjà peintes</b>	Poncer ou abraser légèrement afin de délustrer la surface et de la rendre rugueuse. La peinture existante doit atteindre au moins la classe 3B au test d'adhérence « X-Scribe » de la norme ASTM D3359.

## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Mélange</b>	Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS.
<b>Dilution</b>	Pulvérisation : Jusqu'à 8 oz/gal (6 %) avec diluant n° 2 Peut se diluer avec le diluant n° 33 jusqu'à 16 oz/gal (13 %) pour les applications au pinceau/rouleau et les conditions chaudes et/ou venteuses. 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.
<b>Proportion</b>	Ratio 1:1 (A sur B)
<b>Durée de vie du mélange</b>	2 heures à 24 °C (75 °F); ce délai diminue à mesure que la température augmente. La durée de vie du mélange prend fin lorsque le matériau perd sa consistance.

## 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>	Ce produit est un revêtement à haute teneur en solides pouvant nécessiter des ajustements dans les techniques de pulvérisation. L'épaisseur de feuillet humide est atteinte facilement et rapidement. 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.
---	---

## 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 classique</b>	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.
<b>Pulvérisation sans air</b>	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 2300 psi Taille du filtre : 60 mesh *Des garnitures en téflon sont recommandées et disponibles auprès du fabricant de la pompe.
<b>Pinceau et rouleau (directives générales)</b>	Utiliser une brosse à poils moyens ou un rouleau à poils courts de bonne qualité. Éviter de repasser plusieurs fois au pinceau ou au rouleau. L'application de deux couches peut s'avérer nécessaire pour obtenir l'apparence souhaitée, le masquage requis et l'épaisseur de feuillet sec recommandée. Pour des résultats optimaux, achever la couche en 10 minutes ou moins à 24 °C (75 °F).

## 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)	32°C (90°F)	43°C (110°F)	85%

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. \*S'assurer qu'une ventilation appropriée est utilisée.

# Carboguard 892

FICHE PRODUIT



## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Sec pour couche suivante/ de finition avec autres finis	Durcissement final (général)
10°C (50°F)	12 heures	24 heures	3 jours
16°C (60°F)	8 heures	16 heures	2 jours
24°C (75°F)	4 heures	8 heures	1 jour
32°C (90°F)	2 heures	4 heures	16 heures

Ces temps sont basés sur une épaisseur de feuil sec de 4,0 à 7,0 mils (100 à 125 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. 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. Dans des conditions de forte humidité, il est recommandé d'appliquer le produit pendant que les températures sont en hausse. Le délai maximal avant la couche suivante à 24 °C (75 °F) est de 30 jours pour les époxy et de 90 jours pour les polyuréthanes. Si le délai maximal avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique avant l'application de couches supplémentaires.

Pour un durcissement accéléré, contacter le service technique de Carboline pour connaître les exigences spécifiques correspondantes.

Le durcissement accéléré est recommandé pour assurer un environnement sans odeur pour le stockage des produits de qualité alimentaire. Les exigences de durcissement final varient selon le contact en service.

Le calendrier suivant peut être utilisé pour accélérer le durcissement du système de revêtement une fois la dernière couche appliquée. Augmenter la température de 16 °C (30 °F) au maximum toutes les 30 minutes. **\*Remarque :** les températures de durcissement final inférieures à 16 °C (60 °F) ne sont pas recommandées pour les revêtements internes de réservoirs.

Température de surface Durcissement final pour un environnement sans odeur 24 °C (75 °F) 4 heures suivies par 66 °C (150 °F) 8 heures

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

<b>Nettoyage</b>	Utiliser le diluant n° 2. En cas de déversement, absorber le produit et le mettre au rebut conformément aux règlements locaux applicables.
<b>Sécurité</b>	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.
<b>Ventilation</b>	Lorsque ce produit est dilué et 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.

## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

<b>Durée de conservation</b>	Partie A : 36 mois min. à 24 °C (75 °F) Partie B : 15 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.
<b>Température et humidité d'entreposage</b>	4 à 43 °C (40 à 110 °F) Humidité relative 0 à 100 %

---

## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

---

<b>Entreposage</b>		Entreposer à l'intérieur
<b>Poids à l'expédition (approximatif)</b>		<u>Kit de 2 gallons</u>
		13 kg (29 lb)
		<u>Kit de 10 gallons</u>
		66 kg (145 lb)
<b>Point d'éclair (Setaflash)</b>		Partie A : 24 °C (75 °F)
		Partie B : 22 °C (71 °F)

## 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.