

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Époxy polyamide avec inhibiteur de corrosion (phosphate de zinc)
Description	Revêtement anticorrosion polyvalent. Utilisé comme apprêt, comme couche intermédiaire ou comme finition auto-apprêtante, sur de l'acier ou sur des apprêts à base de zinc. La surface obtenue peut être recouverte par le produit même, ou par un large éventail de couches de finition à haute performance. Ce revêtement est également tolérant aux surfaces. Option LT (basse température) disponible, pour un durcissement à 2 °C (35 °F)
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Prêt à appliquer une fois mélangé; aucun délai de « transpiration » ou dilution n'est nécessaire • Époxy peu coûteux et prêt à l'usage • Disponible dans une variété de couleurs RTC • Faible lustre, adapté pour l'extérieur des réservoirs • Peut servir d'apprêt, de couche intermédiaire ou de couche de finition • Surfaces nettoyées par des outils électriques : acceptables • Durcissement à basse température (LT) en option (Partie B) • Teneur en COV conforme aux réglementations AIM actuelles
Couleur	Couleur d'apprêt : gris (0700). Autres couleurs RTS disponibles pour la couche de finition. Utiliser le blanc brillant (T800) pour la finition extérieure des réservoirs.
Fini	Coquille d'œuf
Apprêt	Auto-apprêtant. Peut être appliqué sur des apprêts riches en zinc. Sur un apprêt riche en zinc inorganique, une couche pulvérisée au brouillard pourrait s'avérer nécessaire pour atténuer la formation de bulles.
Épaisseur de feuil sec	76 - 152 microns (3 - 6 mils) par couche 3 à 5 mil (75 à 125 microns) pour un apprêt ou une couche intermédiaire. Deux couches peuvent être appliquées directement sur le métal. 4 à 6 mil (100 à 150 microns) pour une couche de finition appliquée au-dessus d'un apprêt. Ne pas dépasser 10 mil (250 microns) en une seule couche. Une épaisseur de feuil excessive sur les apprêts au zinc inorganique peut augmenter les dommages subis lors du transport ou du montage.
Teneur en solides	Par volume 63% +/- 2%
Taux de couverture théorique :	24,8 m ² /l à 25 microns (1011 pi ² /gal à 1,0 mil) 8,3 m ² /l à 75 microns (337 pi ² /gal à 3,0 mil) 4,1 m ² /l à 150 microns (168 pi ² /gal à 6,0 mil) Prendre en compte les pertes lors du mélange et de l'appli
Taux de couverture théorique	24.8 m ² /l à 25 microns (1011 pi ² /gal à 1.0 mils) 8.3 m ² /l à 75 microns (337 pi ² /gal à 3.0 mils) 4.1 m ² /l à 150 microns (168 pi ² /gal à 6.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	<p>Tel que fourni : 2,70 lb/gal (324 g/l) Diluant n° 10 : 15 oz/gal : 2,95 lb/gal (354 g/l) Thinner 229 : 16 oz/gal : 2,97 lb/gal (356 g/l) Diluant n° 236E : à 16 oz/gal : 2,70 lb/gal (324 g/l) Thinner 243 E : à 16 oz/gal : 2,70 lb/gal (324 g/l) Diluant n° 33 : 16 oz/gal : 2,98 lb/gal (357 g/l)</p> <p>Valeurs calculées. Ces valeurs sont nominales et pourraient varier légèrement selon la couleur.</p>

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Résistance à la chaleur sèche	Continue: 149°C (300°F) Une exposition prolongée au-dessus de 93 °C (200 °F) peut entraîner une décoloration (assombrissement), mais sans incidence sur les performances du produit.
Limitations	Les époxys exposés au soleil perdent leur lustre, se décolorent, et finissent par fariner. La version durcie à basse température subit une décoloration supplémentaire à mesure de son exposition aux intempéries et/ou de son vieillissement.
Couches de finition	Peut être recouvert par un revêtement en acrylique, époxy, alkyde ou polyuréthane, selon l'exposition et les besoins.

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	Pour la plupart des applications : SSPC-SP6 pour obtenir un profil de sablage de 1,0 à 2,0 mil (25 à 50 microns). Peut également être installé sur une surface préparée selon SSPC-SP 3 pour certaines applications.
Acier galvanisé	Les surfaces galvanisées doivent être rendues rugueuses pour optimiser l'adhérence et la performance des époxy à fort pouvoir de garnissage. Éliminer les contaminants selon SSPC-SP1; s'assurer qu'aucun traitement chimique ne peut nuire à l'adhérence; abraser la surface de manière à créer une rugosité adéquate (généralement 1 mil). Les méthodes SSPC-SP7 et SSPC-SP11 sont acceptables pour cette tâche.
Béton ou CMU	Le béton doit être formulé, placé, durci et préparé selon les directives NACE No. 6/SSPC-SP 13, dernière édition. Abraser la surface pour éliminer la laitance, le béton désolidarisé et autres imperfections, et pour créer un profil de surface conforme à la norme ICRI CSP 2-5.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. NE PAS MÉLANGER LES KITS PARTIELS.
Dilution	Normalement inutile; si nécessaire; le produit peut se diluer comme suit : Pulvérisation : Jusqu'à 15 oz/gal (12 %) avec diluant n° 10. Pinceau et rouleau : Jusqu'à 16 oz/gal (12 %) avec diluant n° 33. Les diluants n° 236E et 243E peuvent être utilisés comme diluants exemptés à la place de ceux indiqués ci-dessus. Le diluant n° 229 est recommandé lorsque les surfaces traitées sont très chaudes (jusqu'à 60 °C/140 °F). 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	Ratio 1:1 (A sur B)
Durée de vie du mélange	4 heures à 24 °C (75 °F) La durée de vie du mélange prend fin lorsque le produit s'épaissit et perd ses propriétés d'application. La durée de vie du mélange diminue à mesure que la température augmente.

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.

Pulvérisation classique | Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.

Pulvérisation sans air | Taux de compression : 30:1 (min.)*
Débit, en gal/min : 2,5 (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

Les garnitures en PTFE sont recommandées, et sont disponibles auprès du fabricant de la pompe.

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. Pour des résultats optimaux, achever la couche en 10 minutes à 24 °C (75 °F).

Pinceau | Utiliser un pinceau à poils mi-durs.

Rouleau | Utiliser un rouleau à poils de 3/8 Po résistant aux solvants.

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)	60°C (140°F)	43°C (110°F)	95%

Pour ce produit, la température de la surface d'application doit simplement se situer au-dessus du point de rosée. En cas de condensation alors que la température de la surface d'application est plus basse que le point de rosée, une formation de rouille instantanée peut se produire sur l'acier préparé, nuisible à l'adhérence du revêtement à la surface. Des techniques d'application spéciales peuvent s'avérer nécessaires au-dessus ou en dessous des conditions normales d'application. La température de la surface et la température ambiante peuvent descendre jusqu'à 2 °C (35 °F) avec l'option de durcissement LT.

Carboguard 893 SG

FICHE PRODUIT



DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Délai maximal avant couche suivante
10°C (50°F)	24 heures	365 jours
16°C (60°F)	10 heures	365 jours
24°C (75°F)	7 heures	365 jours
32°C (90°F)	4 heures	365 jours

Ces temps sont basés sur une épaisseur de feuil sec de 4,0 à 6,0 mil (100 à 150 microns), pour un service sans immersion. 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. Si le délai maximal avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique ou par ponçage avant l'application d'une couche supplémentaire. Pour un durcissement accéléré, contacter le service technique de Carboline pour connaître les exigences spécifiques de ce produit.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2 ou de l'acétone. En cas de déversement, absorber et mettre au rebut conformément aux règlements applicables
Sécurité	Lire et respecter toutes les mises en garde présentées 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. Utiliser une ventilation adéquate. Garder le contenant fermé lorsqu'il n'est pas utilisé
Ventilation	Lorsque ce produit 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.

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.
Température et humidité d'entreposage	4 à 43 °C (40 à 110 °F) 0 à 100 % d'humidité relative
Entreposage	Entreposer à l'intérieur. Ce produit à base de solvant peut résister à des périodes passées à des températures d'entreposage 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 bien mélangé.
Poids à l'expédition (approximatif)	Kit de 2 gallons : 12 kg (26 lb) Kit de 10 gallons : 58 kg (127 lb)
Point d'éclair (Setaflash)	Partie A : 24 °C (75 °F) Partie B : 24 °C (75 °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.