

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Résine époxy à base d'amine cycloaliphatique, renforcée par du verre
Description	Revêtement époxy renforcé par de la fibre de verre et résistant aux produits chimiques, offrant une grande polyvalence dans tous les secteurs industriels. Ce produit est auto-apprêtant. Le verre de renforcement améliore la résistance interne du feu, ainsi que la dureté et la résistance aux chocs et à l'abrasion. Ces qualités sont très appréciées dans la marine, où ce matériau est souvent utilisé en service sévère (au-dessus ou en dessous de la ligne de flottaison).
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance aux produits chimiques • Tolérance aux surfaces appréciable pour les applications moins sévères • Version basse température : 890 LT GF • Auto-apprêtant, efficace comme apprêt ou couche de finition • Dureté et résistance à l'abrasion hors pair • Teneur en COV conforme aux réglementations AIM actuelles • Propriétés antidérapantes avec additifs en option
Couleur	Se reporter au guide de couleurs Carboline. Certaines couleurs peuvent nécessiter plusieurs couches avant d'être complètement masquées. Pour les applications en immersion, seules les couleurs formulées en usine sont recommandées. Remarque : les époxy exposés au soleil perdent leur lustre, se décolorent et sont sujets au farinage.
Fini	Mat
Apprêt	Normalement intégré (auto-apprêtant). Peut être appliqué sur des apprêts à base d'époxy.
Couches de finition	Peut être recouvert par des acryliques, époxy ou polyuréthanes, selon l'exposition et le besoin.
Épaisseur de feuil sec	203 - 508 microns (8 - 20 mils) par couche
Teneur en solides	Par volume 77% +/- 2%
Taux de couverture théorique	<p>30.3 m²/l à 25 microns (1235 pi²/gal à 1.0 mils)</p> <p>3.8 m²/l à 200 microns (154 pi²/gal à 8.0 mils)</p> <p>1.5 m²/l à 500 microns (62 pi²/gal à 20.0 mils)</p> <p>Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.</p>
Valeurs COV	<p>Tel que fourni : 1,6 lb/gal (192 g/l)</p> <p>Diluant n° 2 : à 13 oz/gal : 2,1 lb/gal (230 g/l)</p> <p>Diluant n° 213 : à 13 oz/gal : 2,1 lb/gal (251 g/l)</p> <p>Diluant n° 33 : à 16 oz/gal : 2,1 lb/gal (248 g/l)</p> <p>Utiliser le diluant n° 76 jusqu'à 16 oz/gal lorsque des solvants photochimiquement non réactifs sont nécessaires.</p>
Résistance à la chaleur sèche	<p>Continue: 149°C (300°F)</p> <p>Non continue: 177°C (350°F)</p> <p>Une décoloration avec perte de brillance se produit au-dessus de 93 °C (200 °F), mais sans affecter les performances du produit.</p>
Résistance sous l'isolation thermique	<p>Continue: 149°C (300°F)</p> <p>Une décoloration avec perte de brillance se produit au-dessus de 93 °C (200 °F), mais sans affecter les performances du produit.</p>

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Limitations	Ne pas appliquer sur des revêtements en acrylique ou en alkyde. Si aucune décoloration n'est acceptable, ajouter une couche de finition. Pour les zones sujettes aux projections ou le service en immersion, utiliser uniquement les couleurs formulées en usine.
Couches de finition	Peut être recouvert par des acryliques, époxy ou polyuréthanes, selon l'exposition et le besoin.

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	Immersion : NACE n° 2/SSPC-SP10 Profil : 3,0 à 4,0 mils (75 à 100 microns) Sans immersion : NACE n° 3/SSPC-SP6 Profil : 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns) Un nettoyage selon la méthode SSPC-SP2, SP3 ou SP15 convient pour les environnements peu sévères (sans immersion) et les retouches.
Acier galvanisé	Traiter au sablage abrasif selon SSPC-SP16, de manière à obtenir un profil de surface de 2 à 3 mils (50 à 75 microns), au minimum.
Béton ou CMU	NACE n° 6/SSPC-SP13 suivi par un profil de surface ICRI CSP 3 à 4.
Surfaces déjà peintes	Abraser légèrement afin de délustrer la surface et de la rendre rugueuse. La peinture existante doit atteindre au moins la classe 3A au test d'adhérence ASTM D3359 « X-Cut ».

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Remuer les parties A et B au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. Ajouter lentement les flocons de verre et mélanger au malaxeur pendant 3 à 5 minutes. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS.
Dilution	Pulvérisation : jusqu'à 13 oz/gal (10 %) avec diluant n° 2 Pinceau : jusqu'à 16 oz/gal (12 %) avec diluant n° 33 Surfaces verticales : jusqu'à 13 oz/gal (10 %) avec diluant n° 213, n° 2 ou n° 33 Le diluant n° 33 peut être utilisé pour la pulvérisation dans des conditions venteuses et/ou chaudes. 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. *Se référer aux valeurs COV pour déterminer les limites de dilution.
Proportion	1:1 (A sur B) plus 1 sac (3,62 lb pour 2 gal)
Durée de vie du mélange	3 heures à 24 °C (75 °F) La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaisser. La durée de vie du mélange est réduite à des températures plus élevées.

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)	Ce produit est un revêtement à haute teneur en solides, pouvant nécessiter des ajustements dans les techniques de pulvérisation. L'épaisseur de feuil 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, Graco et WIWA.
Pulvérisation classique	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 110 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.
Pulvérisation sans air	Taux de compression : 30:1 (min.)* Débit, en gal/min : 3,0 (min.) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min.) Embout : 0,025 à 0,035 po Pression de sortie : 2200 à 2500 psi *Les garnitures en téflon 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.
Pinceau	Utiliser un pinceau à poils mi-durs pour les retouches et le marquage des soudures uniquement.
Rouleau	Non recommandé.

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)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

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.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Sec pour couche de finition avec d'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	24 heures
32°C (90°F)	2 heures	4 heures	16 heures

Si l'épaisseur de feuil est plus grande, la ventilation insuffisante ou les températures plus froides, les temps de durcissement sont plus longs, ce qui peut causer un piégeage du solvant et une détérioration prématurée du revêtement. 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 ou la finition à 24 °C (75 °F) est de 30 jours pour les époxy et de 90 jours pour les polyuréthanes.** Si ces délais de recouvrement sont dépassés, la surface doit être abrasée par décapage mécanique ou par ponçage, de manière à créer mécaniquement un profil d'ancrage, avant l'application d'une couche supplémentaire.

Carboguard 890 GF

FICHE 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. 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.
Ventilation	Lorsque ce produit est utilisé comme revêtement interne de réservoir ou 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 à adduction d'air 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	Partie A : 36 mois à 24 °C (75 °F) Partie B : 15 mois à 24 °C (75 °F) Flocons de verre (additif) - 60 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.
Poids à l'expédition (approximatif)	Kit de 2,181 gallons - 33 lb (15 kg)
Température et humidité d'entreposage	4 à 43 °C (40 à 110 °F) 0 à 100 % d'humidité relative
Point d'éclair (Setaflash)	Partie A : 32 °C (89 °F) Partie B : 23 °C (73 °F) Flocons de verre (additif) : S/O Mélange : 26 °C (78 °F)
Entreposage	Entreposer à l'intérieur

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.