

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Polyamide époxyde avec inhibiteur de corrosion (phosphate de zinc)
Description	Revêtement polyvalent résistant à la corrosion. Utilisé comme apprêt, couche intermédiaire ou finition auto-apprêtante sur les apprêts en acier et en zinc. Peut être enduit de lui-même ou d'une grande variété de couches de finition haute performance. Le produit possède également des propriétés tolérantes de surface et une capacité de durcissement à basse température de 35 °F (2 °C).
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Prêt à l'emploi après le mélange; aucun temps de transpiration ou d'amincissement requis. • Ajustement économique pour l'utilisation d'époxyde • Offert dans une variété de couleurs de teinture rapide • Faible lustre attrayant pour l'extérieur des réservoirs • Utilisé comme apprêt, couche intermédiaire ou couche de finition • Surfaces nettoyées à l'aide d'un outil électrique acceptables • Conforme aux réglementations AIM actuelles en matière de VOC
Couleur	C900 (Noir), S800 (Blanc), C703 (Gris), C705 (Gris pâle), 0500 (Rouge tuile), 5555 (Rouge sécurité), 6666 (Jaune sécurité) D'autres couleurs peuvent être disponibles sur demande. Communiquez avec votre représentant Carboline pour connaître la disponibilité.
Fini	Coquille d'œuf
Apprêt	Auto-apprêtant. Peut être appliqué sur des apprêts riches en zinc. Une couche en pulvérisation peut être nécessaire pour minimiser les bulles sur les apprêts à base de zinc inorganique.
Épaisseur de feuil sec	76 - 127 microns (3 - 5 mils) par couche 102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche Deux couches de 3 à 5 mils par couche peuvent être utilisées directement sur le métal. Ne pas dépasser 10 mils (250 microns) en une seule couche. Une épaisseur de feuil excessive sur les zincs inorganiques peut augmenter les dommages pendant l'expédition ou l'érection.
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 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 : 2.65 lbs./gal (318 g/l) Diluant n° 10 : 15 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Diluant n° 236E : 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 243 E : 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Diluant n° 33 : 16 oz/gal: 3.17 lbs./gal (380 g/l)</p> <p>Ce sont des valeurs nominales et peuvent varier légèrement selon la couleur.</p>
Résistance à la chaleur sèche	Continue: 93°C (200°F) Non continue: 121°C (250°F) Une décoloration et une perte de lustre sont observées au-dessus de 93°C (200°F).

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Limitations	Les époxydes peuvent perdre du lustre, se décolorer et s'écailler lorsqu'elles sont exposées à la lumière du soleil. Durcissement LT causera une décoloration supplémentaire à mesure qu'il est exposé aux intempéries ou vieillit.
Couches de finition	Peut être recouvert d'acryliques, d'époxydes, d'alkydes ou de 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 enlever la saleté, la poussière, l'huile et tout autre contaminant qui pourrait 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 mils (25 à 50 microns). Peut également être appliqué sur la norme SSPC-SP3 pour certaines applications. Lors de l'utilisation sous des produits ignifuges, reportez-vous aux exigences de préparation de la surface pour l'apprêt dans la fiche technique du produit ignifuge.
Acier galvanisé	La galvanisation nécessite une surface rugueuse pour une adhérence une performance optimales des époxydes à pouvoir garnissant élevé. Éliminer tout contaminant conformément à la norme SSPC-SP1. S'assurer qu'il n'y a aucun traitement chimique qui pourrait interférer avec l'adhérence. Abraser la surface pour établir une rugosité appropriée, généralement 1 mil. SSPC-SP7 ou SP11 sont des méthodes acceptables. Lors de l'utilisation sous des produits ignifuges, reportez-vous aux exigences de préparation de la surface pour l'apprêt dans la fiche technique du produit ignifuge.
Béton ou CMU	Le béton doit être conçu, placé, durci et préparé conformément à la dernière édition de la NACE N° 6/SSPC-SP 13. Abraser pour enlever toute la laitance, le béton désolidarisé, etc., et pour créer un profil de surface conformément à ICRI CSP 2-5.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Mélangez mécaniquement séparément, puis combinez et mélangez mécaniquement. NE PAS MÉLANGER DES PARTIES DE TROUSSES.
Dilution	<ul style="list-style-type: none">• Normalement non requis, mais peut se diluer comme suit :• Pulvérisation : Jusqu'à 15 oz/gal (12 %) avec le Thinner 10• Pinceau et rouleau : Jusqu'à 16 oz/gal (12 %) avec le Thinner 33• Le Thinner 236E ou 243E peut être utilisé comme diluant exempté au lieu de ceux énumérés ci dessus. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis et recommandés par Carboline peut nuire au rendement du produit et annulera la garantie du produit, qu'elle soit expresse ou implicite.
Proportion	Rapport 1:1 (A à B)
Durée de vie du mélange	4 heures à 24°C (75°F) La durée de vie en contenant se termine lorsque le revêtement épaisse et perd ses propriétés d'application. La durée de vie en contenant sera 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) | L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé approprié et est disponible auprès des fabricants.

Pulvérisation classique | Pot à pression équipé de régulateurs doubles, d'un tuyau fait de matériau de diamètre intérieur minimum de 3/8 po, d'une buse de diamètre intérieur de 0,070 po et d'un capuchon d'air approprié.

Pulvérisation sans air

- Rapport de la pompe : 30:1 (min.)*
- Sortie GPM : 2,5 (min.)
- Boyau flexible : 3/8 po de diamètre intérieur (min.)
- Taille de buse : 0,017 à 0,021 po
- Lb-po² de sortie : 2100-2300
- Taille de filtre : 60 mailles

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

Pinceau et rouleau (directives générales) | Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'apparence désirée, le masquage et l'épaisseur de la pellicule sèche recommandée. Éviter l'application ou le roulement excessifs. Pour de meilleurs résultats, fixer dans les 10 minutes à 24°C (75°F).

Pinceau | Utiliser une brosse à poils moyens.

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)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	85%

Ce produit exige simplement que la température du substrat soit supérieure au point de rosée. La condensation due à des températures inférieures au point de rosée peut causer une rouille instantanée de l'acier préparé et nuire à l'adhérence adéquate au substrat. Des techniques d'application spéciales peuvent être requises au-dessus ou en dessous des conditions d'application normales.

Carboguard 893 SG LT

FICHE PRODUIT



DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Délai maximal avant couche suivante
2°C (35°F)	24 heures	120 jours
10°C (50°F)	18 heures	120 jours
16°C (60°F)	7 heures	90 jours
24°C (75°F)	6 heures	90 jours
32°C (90°F)	2 heures	90 jours

Ces temps sont basés sur une humidité relative de 50 % et une épaisseur de feuil sec de 4,0 à 6,0 mils (100 à 150 microns) pour les expositions atmosphériques. Une épaisseur de feuil plus élevée, une ventilation insuffisante ou des températures plus fraîches nécessiteront des temps de durcissement plus longs et pourraient entraîner un piégeage du solvant ou une défaillance prématurée. Une humidité excessive ou de la condensation sur la surface pendant le durcissement peut interférer avec le durcissement, peut causer une décoloration et peut entraîner une brume de surface. Toute trace de voile ou de rouille doit être éliminée par lavage à l'eau avant d'appliquer une nouvelle couche. Les intervalles de recouvrement peuvent différer de celles ci-dessus lorsqu'il est utilisé sous des produits d'ignifugation intumescents. Consulter le service technique de Carboline pour connaître les temps de durcissement recommandés avant d'appliquer les produits intumescents Carboline. Si les temps de recouvrement maximaux ont été dépassés, la surface doit être abrasée par décapage par balayage ou ponçage avant l'application de couches supplémentaires. Pour un durcissement forcé, communiquez avec le service technique de Carboline pour connaître les exigences spécifiques.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le Thinner 2 ou l'acétone. En cas de déversement, absorber et éliminer conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et suivre toutes les mises en garde sur cette fiche technique de produit et sur la fiche signalétique (SDS) de ce produit. Utiliser des précautions de sécurité normales pour les travailleurs. Utiliser une ventilation adéquate. Garder le contenant fermé lorsqu'il n'est pas utilisé.
Ventilation	Lors de l'utilisation dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être obtenue pendant et après l'application jusqu'à ce que le revêtement soit durci. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration de vapeur de solvant d'atteindre la limite d'explosion inférieure pour les solvants utilisés. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tout le personnel est en deçà des lignes directrices. En cas de doute ou si vous n'êtes pas en mesure de surveiller les niveaux, utilisez un respirateur approuvé MSHA/NIOSH.
Nettoyage et sécurité	Ce produit contient des solvants inflammables. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes nues. Tout l'équipement et les installations électriques doivent être fabriqués et mis à la terre conformément au Code national de l'électricité. Dans les zones où il existe des risques d'explosion, les travailleurs doivent utiliser des outils non ferreux et porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation	Partie A et B : Minimum 36 mois à 24°C (75°F) *Durée de conservation : (durée de conservation énoncée réelle) lors de la conservation dans les conditions de stockage recommandées et dans les récipients non ouverts d'origine.
Poids à l'expédition (approximatif)	Trousse de 2 gallons : 26 lb (12 kg) Trousse de 10 gallons : 127 lb (58 kg)
Température et humidité d'entreposage	4°C à 43°C (40°F à 110°F) Humidité relative de 0 à 100%

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Point d'éclair | Partie A: 24°C (75°F)
(Setaflash) | Partie B: 27°C (80°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.