GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Primer Zincante Inorganico a base acqua Auto-Polimerizzante.
Descrizione	CARBOZINC 11 WB è un primer ricco in zinco inorganico a base acqua che conferisce protezione galvanica del supporto metallico eliminando la corrosione sotto-pellicolare. Conforme alla maggior parte delle regolamentazioni riguardanti il VOC, assicurando comunque le prestazioni comprovate dai prodotti formulati con tecnologia dei silicati ricchi in zinco. Può essere utilizzato come primer prima di molteplici tipi di finitura.
Caratteristiche	• Eccellente protezione anticorrosiva. • Elevato contenuto di zinco per area. • Zero VOC. • Ottima resistenza alla generazione di sali di zinco. • Rapida polimerizzazione e veloce movimentabilità dell'item. • Disponibile nella versione saldabile tipo CARBOWELD 11 WB. • Eccellente applicabilità (poche otturazioni di pompe e ugelli). • Conforme alla Classe B per i coefficiente d'attrito e soddisfa i test di Creep per l'utilizzo su superfici a contatto imbullonate con giunti a frizione.
Colore	Standard: Grigio (0700)
Finitura	Opaco
Spessore Secco	76 - 102 micron (3 - 4 mils) per strato Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils) per strato.
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 83%
Residuo Secco	In volume 60% +/- 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.
Resa Teorica	23.6 m²/l a 25 micron (962 piedi²/gal a 1.0 mils) 7.9 m²/l a 75 micron (321 piedi²/gal a 3.0 mils) 5.9 m²/l a 100 micron (241 piedi²/gal a 4.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	**Come da fornitura** : 0 g/l (0 lbs./gal)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 399°C (750°F) Non-continuo: 427°C (801°F)
Limitazioni	Esposizione diretta ad acidi e alcali caustici. CARBOZINC 11 WB è un primer zincante a base di silicato alcalino. Come tutti i primer zincanti inorganici a base acqua, tracce di composti alcalini potrebbero rimanere dentro lo spessore del film dopo polimerizzazione. Questo residuo alcalino potrebbe essere dannoso per l'intergrità della pittura quando dell'acqua permanesse sulla superficie della pittura stessa. Utilizzare solo quando lo stoccaggio dell'acciaio, la sua movimentazione e la configurazione del disegno strutturale fosse fatto in modo da evitare i ristagni o l'intrappolamento di acqua. Le tracce di composti alcalini potrebbero inoltre concentrarsi in questi ristagni di acqua quando parte dell'acqua evapora con la risultante di avere un pH alto che potrebbe dissolvere il film di pittura. Un perfetto risciacquo della superficie (dopo completa polimerizzazione) riduce sensibilmente la probabilità che si verifichi tale fenomeno. L'utilizzo di CARBOZINC (WB) Neutralizing Solution aiuta ad attenuare il problema.

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Finiture	Può essere ricoperto con Acriliche o Epossidiche in funzione dell'ambiente e delle necessità. (Mist Coats può esser richiesto per prevenire il fenomeno di bubbling)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	Rimuovere tutto l'olio o il grasso dalla superficie da applicare con stracci puliti imbevuti in Thinner #2 o Surface Cleaner #3 (far riferimento alle istruzioni di Surface Cleaner #3) secondo SSPC-SP1.
Acciaio	Minimo sabbiatura secondo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbiatura: 25-75 µm (1-3 mils). Un profilo spigoloso assicurerà la massima adesione.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente la base , quindi unire i componenti come segue: Nota: setacciare la polvere di zinco utilizzando un vaglio facilita la miscelazione in quanto frantuma gli agglomerati di polvere.
Diluizione	Normalmente non richiesta. In condizioni calde o ventose potrebbe essere necessario diluirlo con acqua potabile pulita in ragione del 10-20% in modo tale che la pittura non sia troppo secca durante l'applicazione, o al 30% quando viene ricoperto con se stesso.
Rapporto	**0.94 Gallon Kit:** Part A: 0.70 gal Zinc Filler: 14.6 lbs. **4.7 Gallon Kit:** Part A: 3.5 gal. Zinc Filler: 73 lbs.
Pot Life	8 ore a 24°C (75°F) inferiore a temperature più elevate. Il Pot Life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato.

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Rimuovere tutto l'olio o il grasso dalla superficie da applicare con stracci puliti imbevuti in Thinner#2 o Surface Cleaner #3 (far riferimento alle istruzioni di Surface Cleaner #3) secondo SSPC-SP1.
Spruzzo Convenzionale	L'applicazione a spruzzo convenzionale è il metodo da preferirsi per il prodotto CARBOZINC 11 WB. Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri (50'). Ugello .070" I.D. con appropriata testina.

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

Spruzzo Airless	Si raccomandano pistole a spruzzo modificate al fine di eliminare le code di spruzzatura quando si utilizzano pompe airless. Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: 0.017"-0.019" Pressione d'uscita PSI: 1750-2400 Pistola: Graco Modello 510 mod B.T. Wiwa Modello 500 F (1/2") Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. Prima dell'utilizzo pre-lavare le attrezzature con Thinner#21, e in seguito flussare con acqua di rete pulita, prima della spruzzatura. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 10 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare prodotto miscelato nelle tubazioni durante il fermo lavoro.
Pennello & Rullo (Generale)	Utilizzare il pennello solo per ritocchi. Evitare di ripassare eccessivamente. L'utilizzo del rullo non è raccomandato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	35°C (95°F)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura della superficie sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa, quando la °T del supporto è inferiore al Dew-Point, può causare Flash-Rusting sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura
24°C (75°F)	5 Minuti	18 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75µm (3mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, ed un prematuro fallimento del prodotto applicato.
Eccessiva umidità o condensa sulla superficie del prodotto durante la reticolazione possono interferire con la polimerizzazione stessa. A differenza dei primer zincanti inoganici a base solvente, la nebulizzazione superficiale di acqua non va ad accelerare la polimerizzazione. NON irrorare il Carbozzinc 11 WB durante l'inizio del ciclo di reticolazione. Qualsiasi traccia di sale presenta sulla superficie dello zincante a causa di una prolungata esposizione agli agenti atmosferici deve essere rimossa prima dell'applicazione di rivestimenti addizionali.
CARBOZINC 11 WB è un primer zincante a base di silicato alcalino. Come tutti i primer zincanti inorganici a base acqua, tracce di composti alcalini potrebbero rimanere dentro lo spessore del film dopo polimerizzazione. Questo residuo alcalino potrebbe essere dannoso per l'intergrità della pittura quando dell'acqua permanesse sulla superficie della pittura stessa. Utilizzare solo quando lo stoccaggio dell'acciaio, la sua movimentazione e la configurazione del disegno strutturale fosse fatto in modo da evitare i ristagni o l'intrappolamento di acqua. Le tracce di composti alcalini potrebbero inoltre concentrarsi in questi ristagni di acqua quando parte dell'acqua evapora con la risultante di avere un pH alto che potrebbe dissolvere il film di pittura. Un perfetto risciacquo della superficie (dopo completa polimerizzazione) riduce sensibilmente la probabilità che si verifichi tale fenomeno. L'utilizzo di CARBOZINC (WB) Neutralizing Solution aiuta ad attenuare il problema.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Utilizzare acqua potabile pulita. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
Sicurezza	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
Ventilazione	Quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori a quelli forniti dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre di idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Carbozinc 11WB: 24 mesi a 24°C (75°F) Polvere di Zinco: 24 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	**13,5 litri Kit** **0.94 Gallon Kit** Part A: 9 lbs Zinc Filler: 14.6 lbs. **4.7 Gallon Kit** Part A: 42 lbs. Zinc Filler: 73 lbs.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4-43°C (40°F-100°F) 0-90% Umidità Relativa:0%-90% **Proteggere dal gelo.**
Flash Point (Setaflash)	N/A
Stoccaggio	Stoccare al Coperto

GARANZIA

Per quanto a nostra conoscenza, i dati tecnici qui contenuti sono veritieri e accurati alla data di pubblicazione e sono soggetti a modifiche senza preavviso. Si consiglia allutente di contattare Carboline per verificarne la correttezza prima di specificare o ordinare. Non viene fornita alcuna garanzia di accuratezza, né la stessa è implicita. Carboline garantisce che i propri prodotti sono privi di difetti di fabbricazione in conformità con le procedure di controllo qualità applicabili di Carboline. LA PRESENTE GARANZIA NON È VALIDA SE IL PRODOTTO NON È: (1) APPLICATO IN CONFORMITÀ CON LE SPECIFICHE DI CARBOLINE, E/O (2) CONSERVATO, INDURITO E UTILIZZATO CORRETTAMENTE IN CONDIZIONI NORMALI DI FUNZIONAMENTO. Carboline non si assume alcuna responsabilità per copertura, prestazioni, lesioni o danni derivanti dalluso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, lunico obbligo di Carboline, se presente, sarà quello di sostituire il prodotto o i prodotti Carboline risultati difettosi o di rimborsarne il prezzo di acquisto, ad esclusiva discrezione di Carboline. Carboline non sarà responsabile per altre perdite o danni. Questa garanzia esclude (1) la manodopera e i costi della manodopera per lapplicazione o la rimozione di qualsiasi prodotto, e (2) qualsiasi danno incidentale o consequenziale, sia basato sulla violazione di una garanzia espressa o implicita, negligenza, responsabilità oggettiva o qualsiasi altra teoria legale. CARBOLINE NON FORNISCE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPRESSA O IMPLICITA, STATUTARIA, PER LEGGE O DI ALTRA NATURA, INCLUSA LA COMMERCIABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. Lintero testo della presente scheda tecnica del prodotto, così come i documenti da essa derivati, sono stati redatti in lingua inglese e, a fini legali, prevarrà la versione inglese.