

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Acrilico all'acqua
<b>Descrizione</b>	Primer "surface-tolerant" applicabile direttamente su supporto metallico (DTM) con eccellenti proprietà anticorrosive, resistente al "flash-rusting" ed applicabile su acciaio pulito preparato ai gradi SSPC-SP 2 ed SSPC-SP3.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Monocomponente.</li> <li>• Resistente al "flash-rusting".</li> <li>• Eccellenti caratteristiche anticorrosive.</li> <li>• A basso impatto olfattivo e basso contenuto di sostanze organiche volatili (VOC).</li> </ul>
<b>Colore</b>	Marrone, Rosso, disponibile anche in alcuni altri colori su richiesta. contattare il servizio Vendite Carboline per verificarne la disponibilità.
<b>Finitura</b>	Eggshell
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante (self-priming). Può essere applicato su primer Zincanti Inorganici e direttamente su pitture esistenti ben ancorate al supporto. Può esser richiesto l'uso della tecnica di velatura (mist-coat) per minimizzare formazione di bolle (bubbling) sopra primer Zincanti Inorganici.
<b>Spessore Secco</b>	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato <b>Non superare lo spessore di 75 µm (3 mils) per singolo strato.</b>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 37% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	14.6 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (593 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 7.3 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (297 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) 4.9 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (198 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 67 g/l (0.56 lbs/gal) <b>EPA Method 24:</b> 153 g/l Sono valori nominali e possono, variare lievemente in funzione del colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 113°C (235°F) Non-continuo: 163°C (325°F) Si osservano lieve decolorazione e perdita di lucentezza al di sopra di 93°C (200 °F).
<b>Limitazioni</b>	Applicare e far polimerizzare a temperature di 10°C (50°F) o superiori per 24 ore.
<b>Finiture</b>	Acriliche Normalmente ricoperto con prodotti delle serie Carbocrylic 3359.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
-----------------	--

# Carbocrylic 3358

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Acciaio</b>	SSPC-SP 6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di 25-50µm (1,0-2,0 mil) per la massima protezione. SSPC-SP2 e SSPC-SP3 sono il requisito minimo.  In caso di utilizzo sotto prodotti per il Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing.
<b>Acciaio Zincato</b>	SSPC-SP1. Abradere leggermente per eliminare lucentezza e depositi superficiali.  In caso di utilizzo sotto prodotti per il Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.
<b>Diluizione</b>	Può essere diluito con acqua potabile fino al 5% in volume (6 oz/gal). Aree con supporti freddi in ambienti caldi, possono determinare spellature e sollevamenti. In queste condizioni si deve utilizzare Additive#102 al 5-10% in volume (6-12 oz/gal), che consente la formazione corretta del film agli spessori previsti senza spellature. L'uso di diluenti diversi da quanto raccomandato da Carboline, può avere effetto negativo sul prodotto, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia sia esplicita che implicita.

## 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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Prelavaggio delle attrezzature con Carboline Surface Cleaner#3 non diluito, seguito da flussaggio con acqua dolce, prima della spruzzatura. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori come Binks, De Vilbiss, Graco.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Serbatoio in pressione con doppio regolatore, tubo portata materiale con I.D. 1/2" minimo, ugello con I.D. 0.086" con idonea testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di Compressione: 30:1 (min.)* Rapporto di compressione: 45:1 per due o più pistole GPM Output: 3.0 (min.) Tubo Materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017-.019" Output PSI: 1800-2200 Filtro: 60 mesh Sono raccomandate le guarnizioni di PTFE disponibili presso il fabbricante delle pompe. Per facilitare l'applicazione, rimuovere il tubo di pescaggio ed immergere la parte inferiore direttamente nel materiale.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Può richiedere più strati per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore richiesto e copertura uniforme. Evitare di ripassare eccessivamente.
<b>Pennello</b>	Usare pennelli a pelo sintetico.
<b>Rullo</b>	Usare rulli con anima fenolica a pelo sintetico corto.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	41°C (106°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	85%

**Applicare esclusivamente quando la temperatura del supporto è di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (dew-point). Non applicare nel caso si preveda che la temperatura ambiente possa scendere sotto i 10°C (50°F) nelle 24 ore successive all'applicazione.**

La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio 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
10°C (50°F)	3 Ore	3 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	2 Ore
32°C (90°F)	1 Ora	1 Ora

I tempi indicati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75µm (2-3 mil). Spessori maggiori, insufficiente ventilazione, alta umidità o basse temperature ambientali, incrementano i tempi d'essiccazione e polimerizzazione.

Gli intervalli di ricopertura possono variare da quelli riportati sopra se il prodotto è utilizzato sotto prodotti intumescenti Fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline.

Il processo di formazione del film dei prodotti acrilici, può richiedere diverse settimane alla temperatura di 24°C (75°F), in ambienti opportunamente ventilati, per sviluppare il massimo di adesione e di resistenza all'acqua. Alta umidità relativa, alto spessore, insufficiente aerazione e basse temperature, allungano i tempi di essiccazione al tatto e ricopertura, con rallentamento del gradiente di evaporazione dell'acqua. I prodotti acrilici a base acqua, sono sensibili alla condensa durante la polimerizzazione e suscettibili di danneggiamenti durante le movimentazioni.

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia** | Usare acqua potabile pulita seguita da idoneo solvente per asciugare le pompe. In caso di fuoriuscita accidentale del prodotto, assorbire e smaltire applicando le locali regolamentazioni.

**Sicurezza** | Leggere e attenersi a tutte le precauzioni riportate nella scheda tecnica e nella scheda di sicurezza. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Utilizzare un'adeguata ventilazione. Tenere la confezione chiusa, quando non viene utilizzato il materiale.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Durata del Prodotto** | 24 mesi a 24°C (75°F)  
\*Shelf Life: La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.

**Peso Totale Confezioni (Approssimato)** | 15 litri (19 kg)

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4°C-43°C (40°F-110°F)  
0-95% Umidità Relativa

**Flash Point (Setaflash)** | >93 °C (200°F)

# Carbocrylic 3358

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Stoccaggio** | Stoccare all'interno. TEME IL GELO

## GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.