

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

|   |  |
|---|--|
| <b>Tipo</b>                             | Acrilico all'acqua   |
| <b>Descrizione</b>                      | Finitura versatile ad elevate prestazioni con eccellenti proprietà anticorrosive e di resistenza agli agenti atmosferici.  |
| <b>Caratteristiche</b>                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento polivalente per esterno ed interno.</li> <li>• Elevata ritenzione della lucentezza e del colore.</li> <li>• Monocomponente.</li> <li>• Eccellenti caratteristiche anticorrosive.</li> <li>• Basso odore e basso contenuto di sostanze organiche volatili (VOC).</li> <li>• Utilizzabile in impianti USDA.</li> </ul> |
| <b>Colore</b>                           | A richiesta. Alcuni colori potrebbero richiedere più strati per ottenere una buona copertura.  |
| <b>Finitura</b>                         | Semi-Lucido  |
| <b>Primer</b>                           | Acrilici, alchidici, epossidici, zincanti inorganici e organici o altro come raccomandato nel paragrafo "Preparazione della superficie". Le applicazioni su zincanti inorganici, richiedono l'uso della tecnica di velatura (mist-coat), per minimizzare il fenomeno di bollatura (bubbling).  |
| <b>Spessore Secco</b>                   | 51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato<br>Non superare lo spessore di 75 µm (3 mils) per singolo strato.   |
| <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)<br>7.3 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (297 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils)<br>4.9 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (198 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils)<br>Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.  |
| <b>VOC</b>                              | <b>Come da fornitura</b> : 60 g/l (0.5 lbs/gal)<br>Questi sono valori nominali e possono variare lievemente in funzione del colore.<br><b>EPA Method 24:</b> 132 g/l (1.1 lbs/gal)<br>(calcolo escludendo acqua e solventi esenti)   |
| <b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b> | Continuo: 113°C (235°F)<br>Non-continuo: 163°C (325°F)<br>Si osserva lieve decolorazione e perdita di lucentezza al di sopra di 93°C (200 °F).   |
| <b>Limitazioni</b>                      | Applicare e polimerizzare a temperatura minima di 10°C (50°F) o superiori, per un periodo di 24 ore.   |

## 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.   |
| <b>Acciaio</b>  | Per massime prestazioni sabbiatura grado SSPC-SP 6 (o Sa 2 secondo ISO 8501) con profilo di 25-50µm (1,0-2,0 mil).<br>SSPC-SP 2 o SSPC-SP 3 (ST2-ST3 secondo ISO 8501), come minimo richiesto.<br>Primerizzare con primer Carboline specifici come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. |

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| <b>Acciaio Zincato</b>               | SSPC-SP1, primerizzare con Carbocrylic 120 o altri come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline   |
| <b>Calcestruzzo o CMU</b>            | <b>Cemento:</b> Il cemento deve aver subito un periodo di maturazione di almeno 28 gg. alla temperatura di 24°C (75°F), con umidità relativa (RH%) del 50% o periodo equivalente in condizioni diverse. Rimuovere lattescenze, residui di disarmanti, indurenti etc., con idonei sistemi, prima di applicare la pittura. Primerizzare con Carbocrylic 120.<br><b>CMU:</b> Le malte di giunzione ed il gesso devono essere completamente polimerizzate per un minimo di 15 giorni a 24 °C (75°F), con umidità relativa (RH%) del 50% o periodo equivalente in condizioni diverse. Primerizzare con un consolidante a base lattice. |
| <b>Cartongesso &amp; Gesso</b>       | Le malte di giunzione ed il gesso devono essere completamente polimerizzati prima dell'applicazione della pittura. Primerizzare con Carbocrylic 120.  |
| <b>Superfici con Vecchie Pitture</b> | Leggera sabbiatura o irruvidimento manuale o meccanico fino a irruvidire e a opacizzare la superficie da rivestire. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo pari al grado 3A riferito allo STD ASTM D3359 "X-Scribe". Primerizzare con Carbocrylic 120 o altri come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.  |
| <b>Legno</b>                         | Leggera sabbiatura o fine carteggiatura d'irruvidimento ed eliminazione della polvere. Primerizzare con Carbocrylic 120.  |
| <b>PVC</b>                           | Rimuovere oli, grasso e sporcizia. preparare la superficie tramite leggera sabbiatura o carteggiatura manuale o meccanica fino a opacizzare la superficie e ottenere il profilo di ancoraggio.  |

## DATI PRESTAZIONALI

**Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.**

| Metodo del test                           | System   | Risultati   |
|---|--|---|
| ASTM B117 Nebbia salina                   | Acciaio sabbiato<br>1 strato IOZ<br>1 strato 3359  | Nessun blistering, ruggine o ruggine all'incisione dopo 1500 ore                |
| ASTM D1653 Permeabilità al Vapore d'Acqua | 1 strato 3359                                      | Permeabilità al Vapore d'Acqua (Water Vapor Permeance (WVP)) di 3.94 U.S. Perms |
| ASTM D3359 Adesione                       | Acciaio sabbiato<br>1 strato 3358<br>1 strato 3359 | 5A  |
| ASTM D3363 Durezza alla Matita            | 1 strato primer acrilico<br>2 strati 3359          | 5B  |
| ASTM D4060 Abrasione                      | 1 strato Primer Acrilico<br>2 strati 3359          | Perdita 185 mg. 3000 cicli, CS10 Wheel  |
| ASTM D4213 Resistenza allo Strofinamento  | 1 strato 3359                                      | .0235/.0655 Microlitri per 100 cicli umido/asciutto su volume del film          |
| ASTM D4541 Adesione                       | Acciaio inossidabile<br>1 strato 3359              | 1675 psi (Elcometer)  |
| ASTM E84 Fiamma e Fumo                    | 1 strato 3358<br>1 strato 3359                     | Fiamma 10 Fumo 20 Classe A  |

I report dei test ed eventuali dati aggiuntivi sono disponibili su richiesta scritta.

## 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 (6oz/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 e l'ottenimento degli spessori previsti. 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 potabile, prima della spruzzatura. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori come Binks, De Vilbis, 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.)*<br>Rapporto di compressione: 45:1 con due o più pistole<br>GPM Output: 3.0 (min.)<br>Tubo Materiale: 3/8" I.D. (min.)<br>Ugello: .017-.019"<br>Output PSI: 1800-2100<br>Filtro: 60 mesh<br>* Sono raccomandate le guarnizioni in 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. Per superfici ruvide usare rulli in cordoncino sintetico da 3/8".   |

## 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 se si prevede che la temperatura ambiente possa andare al di sotto dei 10°C (50°F) nelle 24 ore successive all'applicazione. Al di sopra e al di sotto della condizione "Normale", potrebbe essere necessario ricorrere a tecniche applicative diverse.

# Carbocrylic 3359

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## 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 (2,0-3,0 mil). Spessori maggiori, insufficiente ventilazione, alta umidità o basse temperature ambientali, incrementano i tempi d'essiccazione e polimerizzazione.

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 di 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 seguito 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. Gli applicatori dovranno adottare le normali precauzioni previste e operare in aree ben ventilate, indossando guanti o creme protettive per mani e viso, se accertata sensibilità al prodotto. Tenere la confezione chiusa, quando non viene utilizzato il materiale.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

|  |   |
|--|---|
| <b>Durata del Prodotto</b>                   | 36 mesi a 24 °C (75°F)<br>*Shelf Life: La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni originali e sigillate. |
| <b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b> | 15 litri - 18 kg  |
| <b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>  | 4°-43°C (40° -110°F)<br>0-95% Umidità relativa  |
| <b>Flash Point (Setaflash)</b>               | >93 °C (200°F)  |

## 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.