

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Acrilico all'acqua
Descrizione	Finitura versatile ad elevate prestazioni con eccellenti proprietà anticorrosive e di resistenza agli agenti atmosferici.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Rivestimento polivalente per esterno ed interno. • Elevata ritenzione della lucentezza e del colore. • Monocomponente. • Eccellenti caratteristiche anticorrosive. • Basso odore e basso contenuto di sostanze organiche volatili (VOC). • Utilizzabile in impianti USDA.
Colore	A richiesta. Alcuni colori potrebbero richiedere più strati per ottenere una buona copertura.
Finitura	Semi-Lucido
Primer	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).
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Non superare lo spessore di 75 µm (3 mils) per singolo strato.
Residuo Secco	In volume 37% +/- 2%
Resa Teorica	14.6 m ² /l a 25 micron (593 piedi ² /gal a 1.0 mils) 7.3 m ² /l a 50 micron (297 piedi ² /gal a 2.0 mils) 4.9 m ² /l a 75 micron (198 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 60 g/l (0.5 lbs/gal) Questi sono valori nominali e possono variare lievemente in funzione del colore. EPA Method 24: 132 g/l (1.1 lbs/gal) (calcolo escludendo acqua e solventi esenti)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 113°C (235°F) Non-continuo: 163°C (325°F) Si osserva lieve decolorazione e perdita di lucentezza al di sopra di 93°C (200 °F).
Limitazioni	Applicare e polimerizzare a temperatura minima di 10°C (50°F) o superiori, per un periodo di 24 ore.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

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

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio Zincato	SSPC-SP1, primerizzare con Carbocrylic 120 o altri come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline
Calcestruzzo o CMU	Cemento: 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. CMU: 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.
Cartongesso & Gesso	Le malte di giunzione ed il gesso devono essere completamente polimerizzati prima dell'applicazione della pittura. Primerizzare con Carbocrylic 120.
Superfici con Vecchie Pitture	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.
Legno	Leggera sabbiatura o fine carteggiatura d'irruvidimento ed eliminazione della polvere. Primerizzare con Carbocrylic 120.
PVC	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 1 strato IOZ 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 1 strato 3358 1 strato 3359	5A
ASTM D3363 Durezza alla Matita	1 strato primer acrilico 2 strati 3359	5B
ASTM D4060 Abrasione	1 strato Primer Acrilico 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 1 strato 3359	1675 psi (Elcometer)
ASTM E84 Fiamma e Fumo	1 strato 3358 1 strato 3359	Fiamma 10 Fumo 20 Classe A

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

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.
Diluizione	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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	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.
Spruzzo Convenzionale	Serbatoio in pressione con doppio regolatore, tubo portata materiale con I.D. 1/2" minimo, ugello con I.D. 0.086" con idonea testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Rapporto di compressione: 45:1 con due o più pistole GPM Output: 3.0 (min.) Tubo Materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017-.019" Output PSI: 1800-2100 Filtro: 60 mesh * 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.
Pennello & Rullo (Generale)	Può richiedere più strati per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore richiesto e copertura uniforme. Evitare di ripassare eccessivamente.
Pennello	Usare pennelli a pelo sintetico.
Rullo	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

Durata del Prodotto	36 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 originali e sigillate.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	15 litri - 18 kg
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-43°C (40° -110°F) 0-95% Umidità relativa
Flash Point (Setaflash)	>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.