

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

| | |
|---|---|
| Tipo | Poliuretano Acrilico Poliестere Alifatico. |
| Descrizione | Finitura ad alto spessore, satinata, con eccellente resistenza alla corrosione, all'aggressione chimica ed all'abrasione. Idoneo per applicazioni su un elevato numero di primer ed intermedi Carboline, questo prodotto conferisce ottima resistenza agli agenti atmosferici in una vasta gamma di colori. |
| Caratteristiche | <ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza sia in ambienti moderati che aggressivi. • Alto spessore, idoneo per molti sistemi a due strati. • Adatto per essere applicato in unico strato direttamente su zincante inorganico. • Applicabile a spruzzo, pennello o rullo. • Ricopertura indefinita. • VOC (Contenuto Organico Volatile), conforme alla regolamentazione AIM. |
| Colore | Tutti i colori standard. Alcune tinte possono richiedere più strati per ottenere una copertura omogenea. |
| Finitura | Satinato |
| Primer | Riferirsi al paragrafo Substrati e Preparazione della Superficie Finire con Carbothane Clear Coat qualora richiesto. |
| Spessore Secco | 76 - 127 micron (3 - 5 mils) per strato Non superare lo spessore secco di 175 micron (7 mils) in unico strato. |
| Residuo Secco | In volume 57% +/- 2% |
| Resa Teorica | 22.4 m ² /l a 25 micron (914 piedi ² /gal a 1.0 mils) 7.5 m ² /l a 75 micron (305 piedi ² /gal a 3.0 mils) 4.5 m ² /l a 125 micron (183 piedi ² /gal a 5.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione. |
| VOC | <p>Come da fornitura : 383 g/l (3.2 lbs./gal) Diluyente 214 : 403 g/l (3.3 lbs/gal) Diluyente 241 : 423 g/l (3.5 lbs/gal) Diluyente 25 : Diluito 14% in volume: 449 g/l (3.7 lbs./gal) Diluyente 25 : Diluito 9% in volume: 420 g/l (3.5 lbs./gal)</p> <p>L'aggiunta del 1% in volume di ADDITIVO 101 incrementa il valore di VOC di circa 10 g/l (0.08 lbs/gal). Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.</p> |
| Resistenza alla Temp. (all'Aria) | Continuo: 149°C (300°F) A temperature elevate si potrebbero evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione. |
| Limitazioni | L'allineamento delle lamelle di alluminio nelle finiture a base di questo pigmento, dipende in massima parte dalle condizioni e tecniche applicative. Si deve porre la massima attenzione a mantenere le condizioni più costanti possibile al fine di ridurre le variazioni nell'aspetto finale. Si suggerisce inoltre di utilizzare un solo lotto di materiale per evitare eventuali variazioni tra lotto e lotto. |

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

| | |
|--------------------------------------|---|
| Generale | La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto. Riferirsi alla scheda tecnica propria del primer per dettagliate raccomandazioni relative al primer specificato. |
| Acciaio | Minimo SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2 con un profilo di Sabbiatura 40 - 60 micron (1.5-2.5 mil) per la massima protezione. SSPC-SP2 o SP3 (ISO 8501-1 ST3-ST2) sono preparazioni idonee per ambienti debolmente aggressivi. Primerizzare con idoneo primer Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. |
| Acciaio Zincato | Primerizzare con idoneo primer Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. Riferirsi alle Schede Tecniche dei primer per specifiche raccomandazioni sulla preparazione del substrato. |
| Alluminio | Lavaggio della superficie secondo SSPC-SP1, in seguito primerizzare con idoneo primer Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. |
| Superfici con Vecchie Pitture | Leggera sabbiatura o irruvidimento manuale o meccanico fino ad opacizzazione della superficie da rivestire. Le pitture esistenti devono avere un valore d'adesione minimo, pari al grado 3B-3A riferito allo std. ASTM D 3359. Primerizzare con idoneo primer Carboline come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline. |

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 133 HB | No rusting, blistering su piano o incisione a 2000 ore |
| ASTM B117 Nebbia Salina | Acciaio Sabbiato 1 strato OZ 1 strato 133 HB | No rusting, blistering su piano o incisione a 4000 ore |
| ASTM D1735 Nebbia d'Acqua | Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy 1 strato 133 HB | No rusting o blistering dopo 8600 ore. |
| ASTM D4213 Resistenza allo Strofinamento | 1 strato 133 HB | .0027 microlitri erosione dopo 100 cicli con abrasive scrub medium. |
| ASTM D4585 Umidità | Acciaio Sabbiato 1 strato IOZ 1 strato 133 HB | No rusting o blistering dopo 3000 ore. |
| ASTM D5894 QUV A Prohesion | 1 strato 133 HB | Nessun effetto su plane area e ritenzione 78% gloss dopo 1008 ore di cicli umido/secco nebbia Salina. |
| ASTM G26 Weatherometer | Acciaio Sabbiato 1 strato IOZ 1 strato 133 HB | No blistering, rusting o cracking dopo 3500 ore |
| ASTM G53 QUV (2500 hours w/ UVA 340 bulb) | Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy 1 strato 133 HB | Cambio Colore meno di 2 unità McAdam; no blistering, rusting, cracking o chalking. |
| Resistenza ai Graffiti | Acciaio Sabbiato 1 strato Epoxy 1 strato 133 HB | Rimosse con solvente tutti i segni e le macchie dopo esposizione a: shoe polish, Sharpie marker, crayon, I |

I test report e altri dati sono disponibili su richiesta scritta.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

| | |
|---------------------|---|
| Miscelazione | Mescolare meccanicamente e separatamente la parte A, poi aggiungere la parte B sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. |
| Diluizione | Spruzzo: fino al 9% in volume con Thinner#25 Rullo: fino al 14% in volume con Thinner#25 L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto e invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita. Può essere inoltre utilizzato il Thinner#214 fino al 5% in volume sia per applicazioni a spruzzo sia per applicazioni a pennello/rullo. |
| Rapporto | In volume: Parte A: 6 Parte B: 1 |
| Pot Life | 4 ore a 24°C (75°F); inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto inizia a diventare troppo viscoso per l'uso. LA PRESENZA DI UMIDITÀ RIDUCE LA DURATA DELLA MISCELA E CAUSA GELIFICAZIONE. |

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) | Questo è un prodotto ad alto solido e può richiedere aggiustamenti durante l'applicazione a spruzzo. Lo spessore a umido si raggiunge velocemente e facilmente. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, De Vilbiss e Graco, sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche. |
| Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina. |
| Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .013"-.015" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. |
| Pennello & Rullo (Generale) | Possono essere richieste più passate per ottenere l'aspetto desiderato, adeguata copertura e lo spessore secco raccomandato. Evitare di ripassare eccessivamente. Per ottenere migliori risultati, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24°C (75°F). |
| Pennello | Raccomandato solo per ritocchi. Usare un pennello in setola naturale media. |
| Rullo | Usare un rullo a pelo medio sintetico con anima fenolica. |

Carbothane 133 HB

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

| Condizione | Materiale | Superficie | Ambiente | Umidità |
|------------|--------------|--------------|--------------|---------|
| Minimo | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 0% |
| Massimo | 38°C (100°F) | 43°C (109°F) | 43°C (109°F) | 90% |

Gli standard industriali prevedono che la temperatura del substrato sia di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (dew-point).

Attenzione: Questo prodotto è sensibile all'umidità prima e dopo l'applicazione, proteggere da elevata umidità e condensa, fino a completa polimerizzazione. L'applicazione del prodotto o la sua polimerizzazione in condizioni di elevata umidità o l'esposizione a pioggia o condensa durante questi periodi, potrebbe causare perdita di lucentezza e/o schiuma nel film.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

| Temp. di superficie | Movimentabile | Ricopribile | Polimerizzazione Completa Generale |
|---------------------|---------------|-------------|------------------------------------|
| 4°C (39°F) | 20 Ore | 20 Ore | 28 Giorni |
| 10°C (50°F) | 12 Ore | 12 Ore | 14 Giorni |
| 24°C (75°F) | 5 Ore | 5 Ore | 7 Giorni |
| 32°C (90°F) | 1 Ora | 1 Ora | 4 Giorni |

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 75-125 micron (3,0-5,0 mil) per strato. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film.

Il tempo massimo di ricopertura è indefinito. La superficie deve essere pulita e asciutta. Le buone pratiche di verniciatura raccomandano di verificare la sovrapplicabilità del film strofinando la superficie della pittura con uno straccio imbevuto di Thinner#25. Se la superficie della pittura mostra un leggero ammorbidente, la superficie può essere ricoperta senza eseguire preparazioni meccaniche come l'abrasione della superficie.

L'Additivo 101 Carboline può essere utilizzato per accelerare il processo di formazione del film del prodotto in condizioni di temperatura esterne a quelle tabulate. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche riguardo le quantità massime di Additivo 101 utilizzabili. L'additivo 101 può accelerare la polimerizzazione dei prodotti a base uretanica di circa il 25-40% dipendentemente dalla temperatura del substrato ma riduce il pot life di circa il 40-50%. Tramite l'utilizzo dell'Additivo 101 Carboline il prodotto potrà polimerizzare fino a temperature di -7°C (20°F).

PULIZIA E SICUREZZA

| | |
|---------------------|---|
| Pulizia | Usare Thinner#2. In caso di versamento, 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 e indossare i Dispositivi di Protezione Individuale come indicato. |
| 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 minimo d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori. |

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

| | |
|--|---|
| Durata del Prodotto | Parte A: Min. 36 mesi a 24°C (75°F) Parte B: Min. 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) | Parte A: 17,1 litri Parte B: 2,9 litri |
| Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-43°C (40° -110°F) Umidità relativa 0-90% |
| Flash Point (Setaflash) | Parte A: 35°C (95°F) Parte B: 33°C (91°F) |
| Stoccaggio | Stoccare al Coperto Ispezionare sempre il prodotto prima di utilizzarlo per assicurarsi che sia morbido e omogeneo dopo corretta miscelazione. |

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 all'utente 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 dall'uso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, l'unico 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 l'applicazione 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 COMMERCIALIZZABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. L'intero 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.