

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Poliuretano Acrilico Alifatico.
Descrizione	Carbothane 134 HP (Ex- Carbothane 834) è una finitura poliuretanica di elevata brillantezza ad alto solido, facilmente applicabile ad airless o spruzzo convenzionale. Il film applicato, è liscio, omogeneo e di facile pulizia. Il prodotto dimostra eccellente fluidità e dilatazione, minimizzando la formazione sul film di "dry-spray" e segni di passata.
Caratteristiche	Eccellente resistenza agli agenti atmosferici. Eccellente flessibilità. Eccellente resistenza all'abrasione. Conforme ai regolamenti VOC (Contenuto Organico Volatile).
Colore	Tinte Ral standard, altri colori a richiesta.
Finitura	Molto Lucido
Primer	Può essere applicato su epossidici, uretanici, mastici epossidici o altro come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline.
Spessori a Umido	80 - 115 µm per strato
Spessore Secco	50 - 75 micron (1.95 - 2.95 mils) per strato Non sono raccomandati spessori secchi superiori a 150 µm per strato
Residuo Secco	In volume 65% +/- 2%
Resa Teorica	25.6 m ² /l a 25 micron (1043 piedi ² /gal a 1.0 mils) 13.1 m ² /l a 49 micron (535 piedi ² /gal a 2.0 mils) 8.7 m ² /l a 74 micron (353 piedi ² /gal a 3.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 350 g/l Sono valori nominali e possono variare leggermente in base al colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F) Non raccomandato per servizio in immersione.
Limitazioni	L'allineamento delle scaglie di alluminio nelle finiture con alluminio dipende molto dalle condizioni d'applicazione e dalla tecnica utilizzata. Bisogna fare attenzione a mantenere le condizioni il più possibile costanti per ridurre le variazioni nell'aspetto finale. Si consiglia inoltre di lavorare con un singolo lotto per minimizzare possibili differenze. Per maggiori informazioni consultare il Servizio Tecnico.
Finiture	Normalmente non richiesta.

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.
-----------------	---

Carbothane 134 HP

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio	Applicare su idoneo primer come raccomandato dal Servizio Tecnico Carboline, puliti ed asciutti. Riferirsi alle Schede Tecniche dei primer o degli intermedi, per specifiche raccomandazioni.
Acciaio Zincato	Applicare un primer come da indicazioni del Servizio Tecnico Carboline. Utilizzare quindi come riferimento la Scheda Tecnica del primer consigliato, per i requisiti di preparazione superficiale.
Superfici con Vecchie Pitture	Leggera abrasione o sabbiatura fino ad ottenere opacizzazione della superficie e leggero irruvidimento. Le pitture esistenti devono evidenziare un valore di adesione non inferiore al grado 3A/3B determinato in accordo con ASTM D 3359 "X-Cut/Cross-Cut- Adhesion Test"

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente la parte A, poi aggiungere la parte B sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Rapporto in volume: Parte A: 4 Parte B: 1
Diluizione	Spray: fino al 15% in volume con Th# 25. Pennello: fino al 10% in volume con Th#215. Rullo: fino al 10% in volume con Th#215. L'uso di diluenti diversi da quelli previsti e/o approvati, può avere effetti negativi sulle prestazioni del prodotto applicato, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia espressa e/o convenuta.
Rapporto	Rapporto in Volume: part A: 4 part B: 1
Pot Life	Minimo 4 ore a 24°C (75°F); inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto inizia a divenire 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.

Generale	Usare un adeguato volume d'aria per una corretta applicazione. Fare una sovrapposizione del 50% ad ogni passata. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate efficienti e disponibili presso i produttori quali, Binks, De Vilbiss, Graco e sostituibili solo da altri aventi le caratteristiche analoghe
Applicazione a Spruzzo (Generale)	This is a high solids coating and may require adjustments in spray techniques. Wet film thickness is easily and quickly achieved. Spray equipment is available from manufacturers such as Binks, DeVilbiss and Graco.
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.

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	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015"-.017" Pressione d'uscita PSI: 2100-2400 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
Pennello & Rullo (Generale)	<p>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).</p>
Pennello	<p>Raccomandato solo per ritocchi o piccole aree. Usare pennelli con pelo naturale applicando a mano piena evitando di ripassare. Per ottenere l'aspetto e lo spessore desiderato sono necessari due strati.</p>
Rullo	<p>Usare rulli a pelo corto in mohair con anima fenolica. Evitare di ripassare. Per ottenere l'aspetto e lo spessore desiderato sono necessari due strati.</p>

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	10%
Massimo	38°C (100°F)	49°C (120°F)	35°C (95°F)	80%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto o Ricopertura	Polimerizzazione Completa
2°C (36°F)	18 Ore	14 Giorni
10°C (50°F)	8 Ore	7 Giorni
24°C (75°F)	4 Ore	3 Giorni
32°C (90°F)	1 Ora	1 Giorno

I tempi riportati, sono riferiti agli spessori secchi raccomandati di 50-75 µm. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibile intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	<p>Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.</p>
Sicurezza	<p>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.</p>

PULIZIA E SICUREZZA

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.
Precauzioni	Contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo d'esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: Min. 24 mesi a 24°C (75°F) Parte B (Urethane Converter 811): 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. La presenza di umidità riduce la durata dei prodotti e può causare gelificazione della parte B.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-43°C (40° -110°F) Umidità relativa 0-80%
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 32°C Parte B: 53°C
Stoccaggio	Stoccare al Coperto.
Confezionamento	Parte A: 16 litri Parte B: 4 litri

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.