

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Poliammido-Ammina Epossidica
<b>Descrizione</b>	Rivestimento epossidico senza solvente formulato unicamente per fusioni in alluminio come strato protettivo in ambienti in cui sia necessario bloccare il pitting. E' stato testato dall'Aluminium Association ed è risultato idoneo per tale uso. In molti casi può essere utilizzato come sistema monostrato direttamente su acciaio o cemento. Mostra eccellenti caratteristiche di bagnabilità del substrato e di fluidità e può essere applicato a spruzzo, rullo e pennello. Il pot-life risulta essere di 90 minuti a 24°C (75°F), ma può essere anche applicato tramite pompa plural component (Bi-Mixer).
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Basso odore</li> <li>• Alto solido</li> <li>• Eccellenti proprietà di bagnabilità e fluidità</li> <li>• Semplice rapporto di miscelazione 1:1</li> <li>• Sistema mono strato per un'ampia varietà di substrati, CMU incluso</li> <li>• VOC conforme alle attuali regolamentazioni AIM</li> </ul>
<b>Colore</b>	Solamente Nero (C900)
<b>Finitura</b>	Molto Lucido  (Gli epossidici perdono lucentezza, colore e sfarinano se esposti a luce solare)
<b>Primer</b>	Normalmente autoprimerizzante. Può essere applicato su pitture preesistenti di tipo epossidico.
<b>Spessore Secco</b>	254 - 381 micron (10 - 15 mils) per strato  Non superare i 500 micron (20 mils) per strato.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 99% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	39.0 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1588 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 3.9 m <sup>2</sup> /l a 250 micron (159 piedi <sup>2</sup> /gal a 10.0 mils) 2.6 m <sup>2</sup> /l a 375 micron (106 piedi <sup>2</sup> /gal a 15.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 10 g/l (0,08 lbs/gal)  Sono valori nominali e possono variare leggermente in funzione del colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 93°C (200°F) Non-Continuo: 121°C (250°F) Sopra i 93°C (200°F) si sono osservate perdita di colore e di lucentezza.
<b>Limitazioni</b>	Non raccomandato per contatto prolungato con chetoni ed alcoli.
<b>Finiture</b>	Non raccomandato.  Normalmente non ricoperto.

# Multi-Gard 955 CP

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Rimuovere tutto l'olio e il grasso dalla superficie da rivestire con Thinner 2 o Surface Cleaner 3 (fare riferimento alla Scheda Tecnica del Surface Cleaner 3) in conformità con SSPC-SP1.
<b>Acciaio</b>	SSPC SP6 o ISO Sa 2 secondo ISO 8501 con un profilo di rugosità di 50-75 micron (2-3 mil) per la massima protezione (autoprimerizzante). SSPC SP2 o SP3 è possibile per progetti in cui la sabbiatura con abrasivo non sia consentita.
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Il cemento dovrebbe maturare almeno 28 giorni a 21 ° C ( 70 ° F) e 50% di umidità relativa o tempo equivalente. Rimuovere imperfezioni o altre protuberanze mediante levigatura e sabbiatura. Sabbiare per aprire tutti gli alveoli e rimuovere tutti gli oli disarmanti, gli agenti incompatibili di maturazione, gli indurenti, le lattiscenze e gli altri materiali incoerenti e generare una finitura superficiale simile a quella di una carta abrasiva a grana media. La presenza di alveoli può richiedere uno strato di livellante. Soffiare o aspirare sabbia e polvere. CMU: la superficie deve essere preparata secondo la norma ASTM D4261-83 e la malta deve maturare per almeno 15 giorni a 21 ° C (70 ° F) e 50% di umidità relativa o tempo equivalente.
<b>Superfici con Vecchie Pitture</b>	SSPC-SP1/SP2/SP3 per ottenere un substrato privo di ossidi. Autoprimerizzante, o utilizzare un primer specifico Carboline come da indicazioni Ufficio Tecnico Carboline. Sabbiare o abradere per irruvidire e togliere lucentezza alla superficie. La pittura esistente deve raggiungere un valore minimo di 3B secondo il Test di Adesione ASTM D3359 "X-Cut test".

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti; unirli e quindi mescolare fino a uniformare la miscela. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
<b>Diluizione</b>	Normalmente non richiesta. 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 o esplicita.
<b>Rapporto</b>	In volume: Parte A: 1 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	90 min a 24°C (75 °F). Inferiore a temperature più elevate.

## 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</b>	E' un prodotto ad alto solido e può richiedere correzioni nelle tecniche spray. Lo spessore bagnato è facile e veloce da raggiungere. Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso i produttori.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .052" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min)* Portata: GPM Output: 3.0 (min.) Tubo Materiale: 1/2" I.D. (min.) Ugello: 0.021"-0.027" Pressione d'Uscita: PSI: 2500-3000 Filtro: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

## 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.

**Pennello & Rullo  
(Generale)**

Utilizzare un pennello a setole naturali di buona qualità o un rullo a pelo corto. La scelta del rullo dipende dalla rugosità superficiale della superficie da ricoprire. Può essere necessario applicare due strati per ottenere lo spessore desiderato, adeguata copertura e l'aspetto desiderato. Evitare di ripassare eccessivamente.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	16°C (61°F)	7°C (45°F)	7°C (45°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	85%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada. La condensa dovuta a temperature del substrato al di sotto del punto di rugiada può causare flash rusting sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione al substrato. Possono essere richieste tecniche di applicazione speciali al di sopra o al di sotto delle normali condizioni di applicazione. Per ottenere i migliori risultati su superfici cementizie ruvide, applicare a spruzzo da 400-500 micron bagnati (16 a 20 mils) e quindi rullare la superficie per livellarla.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Tempo Massimo di Ricopertura	Polimerizzazione Completa Generale
7°C (45°F)	72 Ore	60 Giorni	28 Giorni
16°C (61°F)	24 Ore	45 Giorni	14 Giorni
24°C (75°F)	16 Ore	30 Giorni	7 Giorni
32°C (90°F)	12 Ore	15 Anni	4 Giorni
41°C (106°F)	8 Ore	7 Giorni	24 Ore

Questi tempi sono basati su uno spessore secco di 375-425 micron (10-15 mils). 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. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, può interferire con la reticolazione e potrebbe essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. In presenza di condizioni di alta umidità, si raccomanda che l'applicazione venga effettuata mentre le temperature sono in aumento. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

Aluminium Casting Pit Applications: il prodotto deve raggiungere la completa polimerizzazione prima della messa in servizio. Il minimo è di 8 ore a 24°C (75°F) e conforme ai parametri di "durabilità idrodinamica" e "tempo per l'immersione".

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia**

Usare Thinner #2. In caso di sversamento, 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. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.

# Multi-Gard 955 CP

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Ventilazione</b>	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 d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
---------------------	--

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A e Parte B: 24 mesi a 24°C(75°F) *La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni originali integre.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Kit 20 litri (con imballo: 28Kg c.a): parte A 10 litri parte B 10 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°C - 43°C (40-110°F) 0-90 % HR
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Multi-Gard 955 CP parte A: 96°C (>205°F) Multi-Gard 955 CP parte B: 96°C (>205°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al coperto.

## 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 allutente 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.