

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossidico ad alta reticolazione (Cross-Linked)
<b>Descrizione</b>	Mastice epossidico ad elevata resistenza chimica ed eccezionale versatilità d'utilizzo in tutti i settori industriali. Autoprimerizzante (self-priming) è adatto per applicazioni sulla maggior parte di vecchie pitture e in presenza d'ossidazioni ben aderenti al supporto. Eccellente come primer o intermedio quando viene richiesta una polimerizzazione a bassa temperatura. Può essere utilizzato in una varietà di ambienti chimici. Può essere utilizzato come rivestimento monostrato per servizio in atmosfera se una parziale decolorazione può essere tollerata.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza chimica</li> <li>• "Surface tolerant"</li> <li>• Formulazione prevista per la polimerizzazione a basse temperature</li> <li>• Autoprimerizzante</li> <li>• Ottima resistenza all'abrasione</li> <li>• Conforme alle regolamentazioni VOC</li> <li>• Adatto per l'uso in strutture ispezionate dall'USDA</li> </ul>
<b>Colore</b>	Tinte Ral standard, altri colori a richiesta. Alcune tinte possono richiedere più strati per ottenere una copertura omogenea. A causa della formulazione per basse temperature, alcuni colori tendono ad ingiallire e a decolorare maggiormente in tempi relativamente brevi. (Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e sfarinano, quando esposti alla luce del sole)
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante (self-priming). Può essere applicato su primer zincanti inorganici e su molti tipi di vecchie pitture ben aderenti al supporto. Su zincanti inorganici è raccomandata una mano preliminare a basso spessore (mistcoat), per evitare il fenomeno di formazione di bolle (bubbling).
<b>Spessore Secco</b>	102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato  150-200µm (6.0-8.0 mils) su supporto ossidato o per ambienti aggressivi. Non superare lo spessore di 250µm (10 mil) secchi in unico strato. Spessori eccessivi su zincanti inorganici, possono incrementare i danneggiamenti durante le attività di movimentazione e montaggio.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 80% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	31.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1283 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 7.9 m <sup>2</sup> /l a 100 micron (321 piedi <sup>2</sup> /gal a 4.0 mils) 5.2 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (214 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 180 g/l (1,5 lbs/gal) Diluyente 2 : 11,5% in volume= 250 g/l (2,0 lbs/gal) Diluyente 33 : 11% in volume= 250 g/l (2,0 lbs/gal)  Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
<b>Limitazioni</b>	Non applicare su pitture a base di lattici. Non raccomandato per servizio in immersione. Non utilizzare come strato di finitura in caso non fosse accettabile un fenomeno sensibile di decolorazione.

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

**Finiture** | Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche e Poliuretatiche in funzione dell'esposizione e delle necessità.

## 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.

**Acciaio** | Minimo SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 per la maggior parte delle applicazioni  
Profilo di Sabbiatura: 38-75µm (1,5-3 mils).  
SSPC-SP2 o SSPC-SP3 (ISO 8501-1 ST3-ST2) sono preparazioni idonee per ambienti debolmente aggressivi.

**Acciaio Zincato** | Applicare su idoneo primer Carboline come raccomandato. Riferirsi alla Scheda Tecnica appropriata per informazioni specifiche.

**Calcestruzzo o CMU** | Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% fino a che il cemento non raggiunga la resistenza alla compressione prevista. Preparare e pulire la superficie in accordo con le linee guida incluse nello std. SSPC-SP13/NACE No. 6. Il controllo dell'umidità viene eseguito tramite l'utilizzo di un foglio di plastica secondo lo standard ASTM D4263.

**Cartongesso & Gesso** | Malte di giunzione ed il gesso devono essere completamente polimerizzati prima dell'applicazione della pittura.

**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.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.**

**Diluizione** | Spruzzo: fino 10% in volume(13 oz/gal) con Thinner#2  
Pennello o Rullo: fino 11% in volume (14 oz/gal) con Thinner#33  
Thinner #33 può essere utilizzato per applicazioni a spruzzo in presenza di vento e/o elevate temperature ambiente.  
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.  
\*Vedere il paragrafo VOC per i limiti di diluizione.

**Rapporto** | In volume:  
Carboguard 890 Parte A: 1  
Carboguard 890 LT Parte B: 1

**Pot Life** | 2 ore a 24°C (75°F)  
Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo e inizia a colare. Il Pot Life sarà 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 (Generale)</b>	Questo è un prodotto ad alto solido e può richiedere aggiustamenti durante l'applicazione a spruzzo. Lo spessore ad umido si raggiunge velocemente e facilmente.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0.070" I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 12 litri/min. (GPM Output: 3.0 (min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: 0.017"-0.021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	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)
<b>Pennello</b>	Utilizzare una spazzola a setole medie.
<b>Rullo</b>	Usare un rullo a pelo corto sintetico con anima fenolica. Nota: WIWA è un marchio registrato di Wilhelm Wagner GmbH & Co.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada. (Dew-Point).

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Ricopertura o la Finitura con altre Pitture	Secco al Tatto	Polimerizzazione Completa Generale
2°C (36°F)	18 Ore	20 Ore	5 Ore	7 Giorni
4°C (39°F)	15.5 Ore	16 Ore	4.5 Ore	5 Giorni
10°C (50°F)	6.5 Ore	12 Ore	3.5 Ore	3 Giorni
16°C (61°F)	5 Ore	8 Ore	2 Ore	2 Giorni
24°C (75°F)	2 Ore	4 Ore	1.5 Ore	24 Ore
32°C (90°F)	1.5 Ore	2 Ore	1 Ora	16 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 150 micron (6,0 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. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione ed essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. In condizioni di elevata umidità, si raccomanda che le applicazioni vengano eseguite mentre le temperature sono in aumento. Qualsiasi forma d'opacizzazione e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. **Tempo massimo di ricopertura / finitura, 30 giorni con epossidici, 90 giorni con poliuretanicis a 24°C (75°F).** Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

## 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. Indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.

**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. 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 di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Durata del Prodotto** | Parte A: 36 mesi a 24°C (75°F)  
Parte B: 15 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)** | CARBOGUARD 890 Parte A 10 litri  
CARBOGUARD 890 LT Parte B 10 litri

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4°-43°C (40° -110°F)  
Umidità relativa 0-100%

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

**Flash Point (Setaflash)** | Parte A 32 °C (89°F)  
| Parte B 21°C (70°F)

**Stoccaggio** | Stoccare al Coperto

## 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.