

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Poliammidico
<b>Descrizione</b>	Rivestimento versatile, resistente alla corrosione, con fosfati di zinco come inibitori di corrosione. Contiene la carica aggiuntiva come rinforzante (ossido di ferro micaceo) per migliorare le proprietà di barriera. Può essere usato sia come primer sia come intermedio su acciaio, altri epossidici e primer zincanti. Può essere ricoperto da un'ampia gamma di finiture ad alta resistenza. Ha caratteristiche di "surface tolerant". Nella versione opzionale (LT) polimerizza a 2°C (35°F).
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pronto all'uso dopo la miscelazione, la diluizione non è obbligatoria, né il tempo d'induzione</li> <li>• Economico</li> <li>• Utilizzabile come primer o intermedio</li> <li>• Applicabile su superficie marginalmente preparate</li> <li>• Può essere aggiunto Ossido di ferro Micaceo (MiO) per aumentare le proprietà di barriera e le resistenze alla corrosione: il Mio viene acquisito separatamente.</li> <li>• Disponibile anche la versione LT della parte B per basse temperature.</li> <li>• Conforme alle regolamentazioni AIM per i VOC.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Nero, Bianco, Grigio, Grigio chiaro, Rosso ossido, Rosso (Safety Red) e Giallo (Safety yellow). Altri colori possono essere disponibili su richiesta. Contattare il servizio Vendita Carboline per verificarne la disponibilità.
<b>Finitura</b>	Eggshell
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante (self-priming). Può essere applicato su zincanti organici ed inorganici. Si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat), quando applicato su zincanti inorganici, per minimizzare il fenomeno di formazione di bolle (bubbling).
<b>Spessore Secco</b>	76 - 127 micron (3 - 5 mils) per strato  Due strati a 75-125 micron (3 - 5 mils) per strato possono essere applicati direttamente su metallo. Non superare lo spessore di 250 micron (10 mils) in singolo strato. Spessori eccessivi su zincanti inorganici, possono incrementare i danneggiamenti durante le attività di movimentazione e montaggio.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 64% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1027 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 8.4 m <sup>2</sup> /l a 75 micron (342 piedi <sup>2</sup> /gal a 3.0 mils) 5.0 m <sup>2</sup> /l a 125 micron (205 piedi <sup>2</sup> /gal a 5.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 336 g/l (2.80 lbs./gal) Diluente 10 : 12% in volume = 391 g/l (3.26 lbs/gal) Diluente 236 E : 12,5% in volume = 336 g/l (2.80 lbs/gal) Diluente 33 : 12,5% in volume = 397 g/l (3.31 lbs/gal)  Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 149°C (300°F)  A temperature superiori ai 100° C (212°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione, senza pregiudicare le prestazioni.

# Carboguard 893 SG MIO

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Limitazioni</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono “sfarinare”, quando esposti a irraggiamento solare.</li><li>• Non raccomandato per servizio in immersione.</li></ul>
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto con Acriliche, Epossidiche, Alchidiche, Poliuretaniche a seconda dell'esposizione e delle necessità.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	Per la maggior parte delle applicazioni: SSPC-SP6/ISO 8501-1 SA 2 con un profilo di sabbiatura di 25-50 µm (1 - 2 mils). Può essere applicato su superfici con preparazione tipo SSPC-SP3 (ISO 8501-1 ST3) solo per alcune applicazioni.
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% o tempo equivalente in condizioni diverse. Preparare la superficie in accordo con std. ASTM D 4258 “Surface Cleaning of Concrete” e ASTM D 4259 “Abrading Concrete”. La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.

## 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 D4541 Adesione	Acciaio Sabbiato 1 strati 893 SG	11 MPa (1600 psi) Pneumatic
ASTM D522 Flessibilità	Acciaio Sabbiato 1 strato 893 SG	90° bend nessun cracking, 3/4" Cylindrical Mandrel Bend

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

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b>
<b>Diluizione</b>	Normalmente non richiesta ma può essere diluito: Spruzzo: fino al 12% in volume (15 oz/gal) con Thinner#10 Rullo e Pennello: fino al 12% in volume (16 oz/gal) con Thinner#33 Thinner#236E può essere utilizzato al posto di quelli sopra citati come diluente esente solo se la normativa locale lo consente. L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.
<b>Rapporto</b>	Parte A: 10 litri Parte B: 10 litri Additivo Mio: 4,8 kg
<b>Pot Life</b>	4 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>	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali Binks, DeVilbiss and Graco, e sostituibili solo da altre con analoghe caratteristiche.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	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.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 9,5 litri/min.GPM Output: 2.5 (min.) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017"- .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>	Non raccomandato per applicazioni per servizio in immersione eccetto per operazioni di stripe-coat su saldature. 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>	Usare un pennello in setola media.
<b>Rullo</b>	Usare un rullo (3/8") a pelo corto sintetico con anima fenolica.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa, quando la °T del supporto è inferiore al Dew-Point, può causare Flash-Rusting sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Speciali tecniche applicative, potrebbero essere richieste nel caso in cui le condizioni fossero diverse da quelle Normali.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Tempo Massimo di Ricopertura
10°C (50°F)	24 Ore	365 Giorni
16°C (61°F)	10 Ore	365 Giorni
24°C (75°F)	7 Ore	365 Giorni
32°C (90°F)	4 Ore	365 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 100-150 micron (4,0-6,0 mil) per strato per esposizione in atmosfera. 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. Qualsiasi forma d'opacizzazione e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. 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. Per la polimerizzazione forzata (force curing), contattare il Servizio Tecnico Carboline per requisiti specifici.

# Carboguard 893 SG MIO

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Le persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
<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 essere in grado di impedire di raggiungere il livello minimo di esplosione per il solvente utilizzato. 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

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A e Parte B: 36 mesi a 24°C (75°F) Ossido di Ferro Micaceo (MiO): 60 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	CARBOGUARD 893 SG Parte A 10 litri CARBOGUARD 893 SG Parte B 10 litri Additivo MiO: 4,8 kg
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°-43°C (40° -110°F) Umidità relativa 0-100%
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 24°C (75°F) Parte B: 24°C (75°F) Additivo MiO: N/A
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto
<b>MIO</b>	4,8 kg.

## 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.