

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Fenalcamina
Descrizione	Rivestimento epossidico ad alte prestazioni, con eccellente resistenza alle esposizioni in acqua dolce e acqua di mare. CARBOMASTIC 615 mostra eccezionali caratteristiche di "surface tolerant" ed elevata tolleranza all'umidità durante l'applicazione, polimerizza anche a basse temperature e indurisce rapidamente per un veloce ritorno in servizio. Il prodotto è rinforzato da un pigmento inerte lamellare (Ossido di Ferro Micaceo) che accresce la resistenza e le caratteristiche del film. Questo prodotto è ideale per servizi in ambienti aggressivi industriale o marino per la protezione dell'acciaio in ambienti in cui si ha elevata concentrazione di Sali.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Rivestimento ad alto solido e basso VOC. • Polimerizza a basse temperature. • Eccellente bagnabilità del substrato. • Eccellente surface tolerant. • Tollera valori di umidità elevati durante l'applicazione. • Rapido indurimento. • Idoneo per servizio in immersione in acqua dolce o di mare dopo 60 minuti di polimerizzazione a 24°C (75°F).
Colore	Standard: Grigio e Tan Rosso e Nero sono colori a richiesta.
Lucentezza	Semilucido.
Primer	Auto-primerizzante.
Spessore Secco	127 - 254 micron (5 - 10 mils) per strato
Residuo Secco	In volume 80% +/- 2%
Valori HAP	Di fornitura: 1.63 lbs/solid gal
Resa Teorica	31.5 m ² /l a 25 micron (1283 piedi ² /gal a 1.0 mils) 6.3 m ² /l a 125 micron (257 piedi ² /gal a 5.0 mils) 3.1 m ² /l a 250 micron (128 piedi ² /gal a 10.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 172 g/l (1.44 lbs/gal) Diluente 2 : Diluito 12% vol(16 oz/gal): 248 g/l (2.07 lbs/gal) Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)
Limitazioni	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare.
Finiture	Acriliche, Alchidiche, Epossidiche, Poliuretaniche.
Resistenza alla Temperatura in Immersione	La resistenza alla temperatura in immersione dipende dal tipo di esposizione. Consultare il servizio tecnico Carboline per informazioni specifiche

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale | La superficie deve essere pulita. Utilizzare metodi adeguati per rimuovere sporcizia, polvere, olii e tutti i contaminanti che possono interferire con l'adesione del rivestimento in accordo alla SSPC-SP1 e seguire le indicazioni riportate di seguito.

Acciaio | Immersione: NACE No. 2/SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2.5; con profilo di sabbiatura: 50-75µm (2-3 mils).
Non Immersione: NACE No. 3/SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2; con profilo di sabbiatura: 50-75µm (2-3 mils) per le massime prestazioni. SSPC-SP2, SSPC-SP3 (oppure ISO 8501-1 ST3-ST2); NACE No. 4 / SSPC-SP7, SSPC WJ-1 fino a WJ-4 o SSPC-SP14 sono metodi accettabili. Per metodiche alternative contattare il Servizio Tecnico Carboline.

In caso di utilizzo per la successiva applicazione di prodotti Fireproofing, far riferimento ai requisiti di preparazione superficiale per il primer presenti nella Scheda Tecnica del prodotto per il Fireproofing.

Calcestruzzo | Il cemento deve progettato, posato, fatto maturare e preparato in accordo alla NACE n° 6/SSPC-SP13, ultima versione. Abraderlo per rimuovere lattescenti o parti incoerenti, ecc. e per creare un profilo superficiale in accordo con gli standard ICRI CSP per il sistema di rivestimento.

Acciaio Inossidabile | SSPC-SP 16: per il servizio in immersione, creare un profilo di 38-75 micron (1.5-3 mils).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

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

Diluizione | Può essere diluito fino al 12% in volume con Thinner#2.
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 o esplicita.

Rapporto | In volume:
CARBOGUARD 615 Parte A: 4
CARBOGUARD 615 Parte B: 1

Pot Life | 1½ ore a 24°C (75°F); inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere applicato.

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 | 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) | Mantenere la pistola a circa 30-35cm (12-14 inches) dalla superficie e ad angolo retto rispetto alla superficie.

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	Rapporto di compressione: 30:1 (min.) Portata: 9,5 lt/min. minimo (2.5 gpm min.). Tubo materiale: 3/8" (9.5 mm) I.D. minimo Ugello: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm) Pressione d'uscita: 2000-2500 psi (140-175 kg/cm ²) Tubo portata materiale raccomandato 1/2" minimo I.D.. Può essere utilizzato un 3/8" I.D. minimo per setup.
	Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Non raccomandato per servizio in immersione eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat delle saldature. Per applicazioni per servizio in atmosfera e su superfici umide, è da preferirsi l'applicazione a rullo e pennello. Possono essere necessarie più passate per ottenere l'aspetto desiderato, lo spessore secco raccomandato e adeguata copertura. Evitare di ripassare eccessivamente. Per ottenere migliori risultati, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24°C (75°F). Può essere diluito fino al 11% in volume con Thinner Carboline #2. Usare rulli a pelo corto sintetico, con anima fenolica

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

Gli standard industriali prevedono che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Per servizio in immersione si raccomanda di seguire questa procedura. Per servizio non in immersione, Carbomastic 615 può tollerare la presenza di umidità sul supporto. Vedere il paragrafo applicazione a rullo pennello di sopra riportato. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari. Non applicare su substrati ghiacciati o su cui si sta formando ghiaccio. Deumidificare o alzare la temperatura per eliminare il ghiaccio dal substrato.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Finitura Minimo	Tempo Massimo di Ricopertura	Polimerizzazione Minima per Servizio in Immersione
-7°C (19°F)	72 Ore	45 Giorni	7 Giorni
2°C (36°F)	48 Ore	30 Giorni	5 Giorni
16°C (61°F)	8 Ore	15 Giorni	3 Ore
24°C (75°F)	2 Ore	7 Giorni	1 Ora
32°C (90°F)	90 Minuti	3 Giorni	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 125 – 250 micron (5,0 – 10,0 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. Qualsiasi forma d'opacizzazione e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. Gli intervalli di ricopertura possono variare da quelli riportati sopra se il prodotto è utilizzato sotto prodotti intumescenti Fireproofing. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per i tempi di reticolazione raccomandati prima di applicare i prodotti intumescenti Carboline. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, prima dell'applicazione di un ulteriore strato. Per la polimerizzazione forzata contattare il Servizio Tecnico Carboline.

Carbomastic 615

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



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.
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	Questo prodotto contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 24 mesi @ 24 °C (75°F) Parte B: 24 mesi @ 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: 12 litri Parte B: 3 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-95%
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 43°C (110°F) Parte B: 32°C (90°F) Miscelato: 39°C (103°F) Thinner #2: -5°C (23°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto. Mantenere in luogo asciutto.

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.