Carbozinc 11 FC

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante inorganico a solvente
Descrizione	Tecnologia, testata nel nel tempo, resistente alla corrosione che protegge l'acciaio galvanicamente negli ambienti più aggressivi. protezione galvanica del supporto metallico in ambienti aggressivi. Da oltre cinque decadi, i primer della Serie Carbozinc 11 vengono utilizzati in tutto il mondo, nel settore industriale, come standard per la protezione anticorrosiva ad elevate prestazioni di strutture metalliche. Carbozinc 11 FC è una formulazione a rapida polimerizzazione che permette tempi rapidi di ricopertura ed è pertanto ideale in progetti in cui è necessario un veloce ritorno in servizio.
Caratteristiche	• Conforme alla Classe B per i coefficiente d'attrito e soddisfa i test di Creep per l'utilizzo su superfici a contatto imbullonate con giunti a frizione. • Rapida polimerizzazione. Movimentabile in 30 minuti con temperature di 24°C (75°F) e umidità relativa del 60%. • Può essere ricoperto in 4-5 ore a 24°C (75°F) e umidità relativa minima del 60%. • Elevato contenuto di zinco. • Non evidenzia Mudcracking (fino a 150 micron /6 mils). • La superficie è liscia e uniforme riducendo il fenomeno di "bubbling" della finitura. • Il colore grigio è conforme ai requisiti previsti da FDA. • Ottima resistenza alla generazione di sali di zinco. • Può essere applicato con apparecchiature airless o convenzionali. • Basso contenuto di HAPs: 0.12 lbs/solid gallon.
Colore	Verde
Finitura	Opaco
Primer	Auto-Primerizzante.
Temperatura di Servizio	<u>Senza Finitura:</u> Continua: 400°C (750°F) Non-Continua: 427°C (800°F) <u>Con finitura per alta temperatura raccomandata:</u> Continua: 538°C (1000°F) Non-Continua: 649°C (1200°F)
Spessore Secco	51 - 76 micron (2 - 3 mils) per strato Non sono raccomandati spessori secchi maggiori di 150 µm (6 mils).
Residuo Secco	In volume 62.3% ± 2% Misurato secondo lo standard ASTM D 2697.
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso: 85%
Grado di Copertura	24.9 m^2/l at 25 microns (1000 ft^2/gal at 1 mil) DFT Misurato secondo lo standard ASTM D 2697. Considerare le perdite in fase di miscelazione e applicazione.

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

VOC	**Come da fornitura** : EPA Method 24: 479 g/l (4.0 lbs./gal) Diluizione: Diluito al 5% in volume (7 oz/gal) con Thinner#21: 492 g/l (4.1 lbs/gal) Diluito al 4% in volume (5 oz/gal) con Thinner#26: 492 g/l (4.1 lbs/gal) Diluito al 4% in volume (5 oz/gal) con Thinner#33: 492 g/l (4.1 lbs/gal) Diluito al 6% in volume (6 oz/gal) con Thinner#254: 507 g/l Sono valori nominali.
Finiture	Acriliche, Epossidiche, Poliuretaniche, Siliconiche per alta temperatura e Silicati. Non richiesta per alcune condizioni di servizio. In alcune condizioni, si consiglia una preliminare passata di velatura (mist-coat) a basso spessore, per evitare il fenomeno di bollatura (bubbling)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un idoneo metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	Servizio non in immersione: minimo SSPC-SP6 (oppure Sa 2 secondo ISO 8501-1) con profilo di sabbiatura: 25-75 µm (1-3 mils).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente la base , quindi unire e miscelare i due componenti secondo le seguenti indicazioni. Aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco alla base premiscelata. Agitare fino a completa scomparsa di grumi. Filtrare con filtro da 30 mesh. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.** Nota: l'utilizzo di un vaglio per setacciare la polvere di zinco sarà di aiuto durante la miscelazione in quanto frantuma o trattiene gli agglomerati di polvere di zinco.
Diluizione	Può essere diluito con: Thinner#26 o Thinner#33 fino al (5 oz/gal) 4% in volume per ambienti e superfici calde. Thinner#254 fino al (8 oz/gal) 6% in volume per superfici molto calde e/o condizioni ventose (sopra i 29°C/85°F). Thinner#21 fino al (7 oz/gal) 6% in volume per ambienti freddi (sotto i 4°C/40°F). 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.
Rapporto	In peso: Kit da 1 gallone: parte A: 0,75 gal (2,8 l) parte B: 14,6 lbs (6,6 kg) Kit da 5 galloni: parte A: 3,75 gal (14,2 l) parte B: 73 lbs (33 kg)
Pot Life	8 ore a 24°C (75°F), inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. L'eventuale formazione di pelle sulla superficie del prodotto miscelato deve essere rimossa e inviata a smaltimento. Il prodotto rimanente può essere utilizzato entro il pot-life.

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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Le seguenti attrezzature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori. Tenere il materiale sotto costante agitazione meccanica durante l'applicazione. Se l'attività di spruzzatura s'interrompe per periodi maggiori di 10 minuti, procedere al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare il prodotto miscelato all'interno dei tubi durante il fermo lavoro.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore e agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. min. con lunghezza massima di 15 metri (50 feet). Ugello 0.070" I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.) * Portata: 12 litri/min.(GPMOutput: 3.0(min.)) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: 0.019"-0.023" Pressione d'uscita PSI: 1500-2000 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello	Solo per ritocchi di piccole aree inferiori ai 9 dm2 (1 square foot). Usare pennelli a setola media, evitare di ripassare.
Rullo	Non raccomandato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	60%
Massimo	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Valori di umidità inferiori al 60% prolungheranno i tempi di movimentazione e ricopertura. Un ambiente con nebulizzazione di acqua potrà aiutare durante la fase di polimerizzazione e potrà diminuire i tempi di polimerizzazione riportati nella tabella sottostante. Se necessario consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Questo prodotto richiede semplicemente che la temperatura del supporto 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. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura	Secco al Tatto
4°C (39°F)	3 Ore	18 Ore	30 Minuti
16°C (61°F)	1 Ora	9 Ore	20 Minuti
24°C (75°F)	30 Minuti	4.5 Ore	10 Minuti
38°C (100°F)	15 Minuti	1.5 Ore	5 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50-75 µm (2.0-3.0 mil) ed a un minimo Umidità Relativa del 60%. Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibili intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato. La superficie è pronta per essere ricoperta quanto viene raggiunto il valore minimo di 4 eseguendo il test secondo lo standard ASTM D4752. Livelli di Umidità Relativa inferiori al 60% richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi. **Note:** il tempo massimo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinatura", sali di zinco ecc. secondo le buone pratiche di verniciatura. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Lo zinco in eccesso, deve essere inoltre rimosso dallo strato integro e polimerizzato, mediante sfregamento con carta/paglietta abrasiva idonea, se: 1) Carbozinc 11 FC è utilizzato per servizio in immersione senza finitura e i “pick up” di zinco possono essere dannosi. 2) Quando il “dry spray/overspray” risulta evidente sullo strato di zincante e si devono applicare strati di finitura. Per accelerare la reticolazione o qualora l'umidità relativa sia inferiore al 60%, lasciar reticolare inizialmente a temperatura ambiente per 2 ore. Proseguire con acqua potabile nebulizzata o vapore da acqua potabile pulita fin tanto che il prodotto non raggiunge un valore di durezza “2H” determinato secondo lo standard ASTM D3363 “pencil hardness” o supera i 50 doppi colpi con un rating di 4 o meglio secondo lo standard ASTM D4752 "Standard Test Method for Measuring MEK Resistance of Ethyl Silicate (Inorganic) Zinc-Rich Primers by Solvent Rub".

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#21. 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. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d’idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 6 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 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.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	Kit da 1 gallone: 23 lbs (10 kg). Kit da 5 galloni: 113 lbs (51 kg).
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-90%
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 14°C (58°F) Polvere di zinco: NA
Stoccaggio	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 dalluso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, lunico 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 lapplicazione 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 COMMERCIABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. Lintero 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.