

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Løsemiddelbasert uorganisk sink.
Beskrivelse	Korrosjonshindrende primer som beskytter stål galvanisk i de tøffeste omgivelser. Carbozinc 11 serien har i mer enn fem tiår vært industristandarden for høykvalitets uorganisk sinkbeskyttelse over hele verden. Carbozinc 11 FC er en formulering med raskere herdetid som tillater kortere overmalingstider der dette er ønskelig.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Møter kravene til Class B slip co-efficient og kryptesting for bruk på sammenkoblede overflater • Herder hurtig. Håndteringstørr etter 30 minutter ved 24°C og 60% RH • Kan overmales etter 4-5 timer ved 24°C og minimum 60 % RH • Høyt sinkinnhold • Tolerant for krakelering ("mudcracking") opptil 150 µm • Glatt og jevn overflate reduserer toppstrøk bobling • Tilfredsstiller FDA krav i grå farge • Meget god motstand mot salting • Kan påføres med standard høytrykk og konvensjonell sprøyting • Tilfredsstiller VOC krav for enkelte områder
Farge	Grå; Grønn
Glans	Matt
Primer	Selvprimende.
Drift Temperatur	<p><u>Uten toppstrøk</u> Kontinuerlig: 400°C Kortvarig: 427°C</p> <p><u>Med anbefalt varmebestandig toppstrøk:</u> Kontinuerlig: 538°C Kortvarig: 649°C</p>
Tørrfilmtykkelse	51 - 76 µm (2 - 3 mils) pr. strøk Ikke overskrid 125 µm pr strøk.
Tørrstoffinnhold	I volum 62.3% ± 2% Målt i henhold til ASTM D 2697.
Sinkinnhold i Tørrfilm	I vekt 85%
Dekningsgrad	24.9 m ² /l ved 25 µm Målt i henhold til ASTM D 2697. Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : EPA Method 24: 479 g/l Dette er nominelle verdier.
Toppstrøk	Akryl, Epoksy, Polyuretan, høytemp. silikonmaling, og andre som anbefalt av Carboline.. Toppstrøk er ikke nødvendig for visse typer eksponering. Påføring med "mist-coat" teknikk kan noen ganger være nødvendig for å unngå bobler i toppstrøket.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Underlaget må være rent og tørt. Bruk egnet metode for fjerning av skitt, støv, olje og all annen forurensning som kan ha negativ effekt på malingens vedheft.
Stål	<u>Ikke neddykket eksponering</u> : Blåserens til min. Sa 2 (ISO-8501-1) med 25-75 µm blåseprofil. (Ref. ASTM D4417)

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør komponent A (base) til jevn konsistens. Hell sinkpulveret sakte i basen under stadig omrøring. Rør godt om til blandingen er fri for klumper. Om nødvendig siles blandingen gjennom 30 mesh silduk. BLAND KUN HELE SETT Tips: Sil sinken gjennom en silduk for hjelpe blandedprosessen med å bryte opp eller fange tørre sink klumper
Tynning	Kan tynnes inntil 4% med Tynner #26 eller #33 for påføring i normale og høyere temp.. Kan tynnes inntil 6% med Tynner 254 for ekstremt varme eller vindfulle forhold (over 29°C). I kaldt klima (under 4°C), tynn inntil 6% med Tynner 21. Andre tynnere enn de som er levert eller anbefalt av Carboline må ikke benyttes.
Forhold	Komponent A (Base): 10 vektdeler til komponent B (sinkstøv) 22 vekt deler.
Brukstid	Ca. 8 timer ved 24°C og kortere ved høyere temperaturer. Brukstid utløper når produktet tykner inn og ikke kan påføres. Enhver hinnedannelse som forekommer på overflaten av det blandede produkt bør fjernes og kastes. Fortsett å bruke resterende produkt, men husk produktets brukstid begrensning.

PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene gitt nedenfor er generelle, men dekker typiske forhold for dette produktet. Tilpasning etter lokale forhold kan gjøres for å optimalisere påføringen.

Sprøytepåføring (Generelt)	Følgende utstyr er egnet og tilgjengelig fra leverandør. Materialet omrøres forsiktig under påføring. Hvis sprøyting stopper i mer enn 10 minutter, resirkuler materialet som er igjen i sprøyten. Ikke la blandet primer stå igjen i slangene under arbeidsstans.
Konvensjonell sprøyting	Trykktank utstyr med dobbelt regulering, 3/8" I.D. minimum materialslange, med 50' maks lengde; 0.070" I.D. dyse og passende luftkappe.
Høytrykksprøyting	Pumpe: 30:1 (min) GPM ut: 3.0 (min.) Materialslange: 3/8" I.D. (min.) Dyse: 0.019-0.023" Trykk: 100-140 kg/cm ² (1500-2000 PSI) Filter: 60 mesh Teflonpakninger anbefales.
Kost	Kun til oppflekking av mindre områder.
Rull	Ikke anbefalt.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	60%
Maksimum	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

Luffuktighet lavere enn 60% vil kreve lengre herdetid. Dusjing med vann i herdeprosessen kan forkorte herdetider. Hvis dette er nødvendig kontakt Carboline for detaljer. Overflatetemperaturen må være over duggpunktet ved påføring. Kondens ved overflate temp. under duggpunktet kan gi slørrust på forbehandlet stål og forstyrre vedheften til underlaget. Ved påføringsforhold utenfor tabellen over, kan det kreves spesielle påføringsteknikker.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstør	Tørr for toppstrøk	Berøringstør
4°C (40°F)	3 Timer	18 Timer	30 Minutter
16°C (60°F)	1 Time	9 Timer	20 Minutter
24°C (75°F)	30 Minutter	4.5 Timer	10 Minutter
38°C (100°F)	15 Minutter	1.5 Timer	5 Minutter

* Disse tidene er basert på 50 - 75 µm tørrfilmtykkelse. Høyere filmtykkelse, dårlig ventilasjon eller lavere temp. vil kreve lengre herdetider og kan resultere i innestengte løsemidler og kortere levetid. Luffuktighet lavere enn 60% Rh vil kreve lengre herdetider. **NB:** Maksimum overmalingsstid er ubegrenset. Overflaten må være ren for salter og annen forurensing ved overmaling. Løs sink og sinkpartikler må pusses vekk fra overflaten når: 1) Carbozinc 11 FC skal benyttes uten toppstrøk i neddykket eksponering der løse sinkpartikler og salter kan være skadelig. 2) Tørrsprøyting/løs sink er synlig på overflaten før påføring av toppstrøk. For aksellerert herding eller når luffuktigheten er under 40%, la produktet herde i 2 timer ved påføringstemp.. Deretter vannes/ steames overflaten og holdes fuktig i minimum 8 timer inntil overflaten har en hardhet på "2H pencil hardness" etter ASTM D3363. Ta alltid herdetest som beskrevet i standard ASTM D4752-87 ("MEK-test").

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring	Bruk Carboline Tynner nr. 21 eller isopropyl alkohol/isopropanol.
Sikkerhet	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak. Allergiske personer bør bruke verneklær, hansker og beskyttende krem i ansiktet og alle utsatte områder.
Ventilasjon	All håndtering skal foregå på godt ventilert sted. Der det er mulig skal håndtering av produktet skje ved bruk av punktavsug og generell ventilasjon. Sprøytetåke inneholder alle bestanddelene i produktet og må ikke innåndes.
Hensyn	Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå oppvarming, gnist og åpen ild. Statisk elektrisitet og gnistdannelse skal forhindres. Bruk eksplosjonssikkert elektro-utstyr. Bruk verneklær etter behov. Anskaff utstyr for hurtig og riktig øyeskylling.

EMBALLASJE, HÅNTERING & LAGRING

Holdbarhet	Part A: 6 måneder ved 24°C Part B (Sinkstøv): 24 måneder ved 24°C *Holdbarhet: når oppbevart ved anbefalte forhold og i original uåpnet emballasje.
Shipping vekt (ca.)	Part A: 10,5 ltr. Sinkstøv: 25 kg (3,5 ltr.)

Carbozinc 11 FC

PRODUKT DATABLAD



EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Lagringstemperatur & Fuktighet | 4° - 38°C 0 - 90 % relativ luftfuktighet

Flammepunkt (Setaflash) | Part A: 14°C
Sinkstøv: NA

Lagring | Lagres innendørs.

GARANTI

Data i dette dokumentet er veiledende. Selv om dataene var korrekte på dokumentets utgivelsesdato, kan de eller produktene senere ha vært gjenstand for endring uten varsel. Før du spesifiserer eller bestiller vare, må du kontakte Carboline Norge for å få bekreftet at dataene er korrekte. Vi garanterer at våre produkter blir fremstilt i henhold til Carbolines kvalitetskrav. Carboline tar ikke ansvar for tap eller skade som oppstår som følge av bruk. Carbolines eneste forpliktelse, hvis noen, er på eget fritt grunnlag å velge å erstatte eller tilbakebetale kjøpesummen på Carboline-produkt som eventuelt viste seg å være defekt. Carboline skal ikke holdes ansvarlig for tap eller skade og gir ingen utvidet garanti, heller ikke i forhold til produktets salgbarhet eller egnethet. Alle varemerker referert til ovenfor tilhører Carboline International Corporation, med mindre annet er angitt.