

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi-poliammido amminico
<b>Descrizione</b>	Rivestimento denso ad alta impermeabilità rinforzato con vetro lamellare utilizzato per la protezione di acciaio e calcestruzzo. Le versatili caratteristiche del Carboguard 1209 contribuiscono alla formazione di un film impenetrabile studiato per la protezione di strutture in ambiente marino, off-shore, petrolchimico, cartario ed altri ambienti ad alta aggressività. L'utilizzo opzionale di cariche inerti a granulometria fine o grossolana conferisce proprietà antisdrucchiolo (non-skid)
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza all'abrasione</li> <li>• Eccellente resistenza chimica</li> <li>• Di notevole impermeabilità</li> <li>• Autoprimerizzante; applicabile in singolo strato</li> <li>• Conforme alle regolamentazione VOC (AIM regulations)</li> <li>• Superficie non-skid (opzionale)</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato su specifici con holding primers Carboline di tipo epossidico. Contattare il servizio tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.
<b>Spessore Secco</b>	254 - 1016 micron (10 - 40 mils) per strato Applicato in 1 - 3 strati in base al servizio.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 88% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	34.6 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1412 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 3.5 m <sup>2</sup> /l a 250 micron (141 piedi <sup>2</sup> /gal a 10.0 mils) 0.9 m <sup>2</sup> /l a 1000 micron (35 piedi <sup>2</sup> /gal a 40.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 96 g/l (0.8 lbs/gal) Diluyente 213 : Diluito al 15% in volume: 200g/l (1.6 lbs/gal) Diluyente 213 : Diluito al 5% in volume: 134 g/l (1.1 lbs/gal)  Sono valori nominali e possono leggermente modificarsi in base al colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 82°C (180°F) Non-continuo: 121°C (250°F)  A temperature superiori agli 82°C, si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
<b>Limitazioni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e possono "sfarinare", quando esposti ad irraggiamento solare.</li> <li>• Quando modificato con inerte non-skid non utilizzare Carboguard 1209, per servizio in immersione.</li> </ul>
<b>Finiture</b>	Può essere ricoperto da pitture a base poliuretaniche dipendentemente dal servizio e dalle necessità.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	<b>Immersione:</b> SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2 1/2 <b>Atmosfera:</b> SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2 <b>Profilo di Sabbiatura:</b> 75 micron min. (3.0 mil)
<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 a 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 B 117 Nebbia Salina	Acciaio Sabbiato 1 strato 1209 (16-20 mil dft)	No blistering, rusting, cracking o delaminazione. Ruggine all'incisione meno di 1/16" (2mm) dopo 4000 ore
ASTM D4060 Abrasione	Acciaio Sabbiato 1 strato 1209 (16-20 mils dft)	88 mg. perdita CS-17 wheel 1,000 gm load dopo 1,000 cicli
ASTM D4541 Adesione	Acciaio Sabbiato 1 strato 1209 (16-20 mils dft)	833 psi

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. Quando si utilizzano le cariche non-skid, aggiungere lentamente al materiale miscelato e mantenendo l'agitazione. Considerare un tempo di induzione di 15 minuti a 24°C (75°F) prima dell'applicazione. Il tempo di miscelazione può essere considerato parte del tempo di induzione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI</b>
<b>Diluizione</b>	Utilizzare Thinner#213 al 5-15 % in volume (6-19 oz/gal) <b>dopo</b> il tempo di induzione. Il quantitativo esatto di additivo da utilizzare varierà in base alle condizioni di lavoro. Aggiungere fino a ottenere una miscela omogenea. Solo per applicazioni in orizzontale (p.e. i piani di piattaforme) può essere utilizzato il 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 od esplicita.
<b>Rapporto</b>	Parte A: 15,5 litri Parte B: 4,5 litri Carica fine: Filler #36 10 kg Carica grossolana: Filler #47 10 kg
<b>Pot Life</b>	2 ore a 24°C (75°F). Il pot life termina quando la miscela inizia a sviluppare calore e a colare. Il pot life è inferiore a temperature più alte.

## 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 apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.

**Spruzzo Convenzionale** | **Nota: Questa attrezzatura è vincolante qualora siano utilizzati inerti non-skid.** Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore, agitatore meccanico con condensatore di linea e mandata dal basso. Tubo portata materiale ¾" I.D. minimo con una lunghezza massima del tubo di 7,5 m. Tubo di portata aria 3/8" minimo. Ugello fisso o rotante da ¼" con appropriata testina o pistola con idoneo miscelatore. Si suggerisce l'uso della Binks 7E2 o di pistole similari fornite da Graco o DeVilbiss.

**Spruzzo Airless** | Rapporto di compressione: 45:1 (min.)  
Portata: 12 litri/minuto(min.)  
Tubo materiale: ½" I.D. (min.)  
Ugello: .035-.041"  
Pressione d'uscita PSI: 2200-2500  
Filtro: Non consigliato

**Pennello** | Non raccomandato.

**Rullo** | Può essere utilizzato un rullo con anima di nylon, ma risulterà una superficie maggiormente rugosa, con accentuato effetto non skid quando viene utilizzata una delle cariche opzionali. Quando viene utilizzato il rullo, non versare il materiale sulla superficie da applicare. Immergere il rullo in una confezione da 20 litri e rullare uniformemente. Mantenere il rullo bagnato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	38°C (100°F)	60°C (140°F)	38°C (100°F)	95%

L'applicazione di questo prodotto richiede solo che la temperatura del substrato sia al di sopra del punto di rugiada (Dew.Point). La condensazione dovuta a temperature del supporto inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio 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.

# Carboguard 1209

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Finitura	Polimerizzazione Completa Generale	Tempo Massimo di Ricopertura con Pitture a Base Poliuretanic
16°C (61°F)	16 Ore	32 Ore	14 Giorni	45 Giorni
24°C (75°F)	8 Ore	16 Ore	7 Giorni	30 Giorni
38°C (100°F)	2 Ore	4 Ore	2 Giorni	10 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 500 micron (20 mil). 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 ed opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. In condizioni di umidità elevata, si raccomanda di applicare mentre la temperatura sta aumentando. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa mediante leggera sabbiatura d'irruvidimento, prima di procedere all'applicazione degli strati successivi.

## 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. Persone ipersensibili devono 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. 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 sviluppa calore alla fine del suo pot life. La quantità di prodotto che non viene utilizzata e che permane nella latta diventa molto calda e può sviluppare fumi e vapori. 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 & B: 36 mesi a 24°C (75°F)  
Quando stoccato nelle condizioni raccomandate e nei contenitori originali sigillati.

**Peso Totale Confezioni (Approssimato)** | **Parte A: 15,5 litri** **Parte B: 4,5 litri**  
Filler #36 - 10 kg  
Filler #47 - 10 kg

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

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 28 °C (83°F)
	Parte B: >93°C (200°F)
	Fillers: NA

<b>Stoccaggio</b>	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.