

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossidi Poliamminici modificati.
Descrizione	Mastice Epossidico ad alto spessore, è un rivestimento ad alto solido utilizzato per acciaio esposto in atmosfera ed in immersione. Auto-primerizzante (Self- priming) e normalmente specificato in un sistema a due strati.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Facile raggiungimento degli spessori specificati ed eccellente protezione degli spigoli. • Surface-tolerant. • Polimerizza a basse temperature. • Auto-primerizzante (self-priming) e proprietà primer / finitura. • Qualificato NORSOK M-501 Rev. 6, System 7B, per acciaio in immersione e qualificato NORSOK M-501 Rev. 6, System 7C fino a 90 °C.
Colore	Grigio, Giallo, Alluminio. Altri colori su richiesta.
Finitura	Lucido
Primer	Auto-Primerizzante.
Spessore Secco	100 - 250 micron (3.94 - 9.84 mils) per strato
Residuo Secco	In volume: 75% ± 2% In volume: 72% ± 2% - Colore: Alluminio
Resa Teorica	4,3 m ² /l a 175 µm Considerare le perdite durante la miscelazione ed applicazione.
VOC	Come da fornitura : 225 g/l Sono valori nominali e possono variare leggermente in funzione del colore.
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 121°C (250°F) Non-continuo: 149°C (300°F) A temperature superiori ai 93° C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione.
Limitazioni	I prodotti a base epossidica perdono lucentezza, decolorano e sfarinano, quando esposti alla luce solare.
Finiture	Acriliche, Epossidiche e Poliuretaniche per applicazioni in atmosfera.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita e asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere oli e altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	Immersione: ISO 8501-1 sabbiatura fino al grado Sa 2½ minimo. Non Immersione: ISO 8501-1 sabbiatura fino al grado Sa 2 minimo. Profilo: da Medium a Coarse in accordo alla ISO 8503-2.

Carboguard 878

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Calcestruzzo	Immersione: 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, richiede uno strato di livellante.
---------------------	--

DATI PRESTAZIONALI (VALORI TIPICI)

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
ISO 20340 Immersione in acqua di mare e Cathodic Disbondment	2 x Carboguard 878	Pass

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Diluizione	Diluire fino al 10% in volume con Thinner#2. L'uso di diluenti diversi da quelli previsti e/o approvati, può avere effetti negativi sulle prestazioni del prodotto applicato, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia espressa e/o convenuta.
Rapporto	In volume: Carboguard 878 parte A: 1 Carboguard 878 parte B: 1
Pot Life	Il materiale tende a perdere corpo in 90 minuti a 24°C; in meno tempo a temperature superiori.

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 | Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori.

Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio con doppio regolatore ed agitatore incorporato. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina.

Spruzzo Airless

- Rapporto di compressione: 30:1 (min.)
- Portata GMP: 3.0 (min.)
- Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)
- Ugello: 0.017" - 0.021"
- Pressione d'uscita PSI: 2100-2300
- Filter Size: 60 mesh

Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Utilizzare pompe con rapporto di compressione 45:1 per applicazioni in quota, tubazioni da 1/2" I.D. e lunghezza maggiore di 60' / 18 metri.

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.

Pennello & Rullo (Generale) | Non raccomandato per servizio in immersione in serbatoi eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat di saldature. Evitare di ripassare eccessivamente. Più strati possono essere necessari per ottenere l'aspetto desiderato, idonea copertura e lo spessore previsto. Per risultati ottimali, uniformare la stesura entro 10 minuti a 24 °C.

Pennello | Usare pennelli a setola media.

Rullo | Usare rulli a pelo corto con anima resistente ai solventi.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	0°C (32°F)	0°C (32°F)	10%
Massimo	32°C (90°F)	50°C (122°F)	40°C (104°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa sul substrato quando si opera al di sotto del Dew point, può interferire con l'idonea adesione al supporto. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Polimerizzazione Finale per l'Immersione	Tempo Massimo di Ricopertura
0°C (32°F)	24 Ore	10 Giorni	60 Giorni
10°C (50°F)	12 Ore	7 Giorni	30 Giorni
20°C (68°F)	6 Ore	5 Giorni	30 Giorni
30°C (86°F)	2 Ore	3 Giorni	15 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 150 – 200 µm. 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, 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 sabbiatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

Per polimerizzazione forzata, contattare il servizio tecnico Carboline Italia per specifiche raccomandazioni.

Nota: La temperatura durante il periodo di polimerizzazione per servizio in immersione, tank linings, deve essere necessariamente mantenuta al di sopra dei 16 °C.

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.

Carboguard 878

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



PULIZIA E SICUREZZA

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 inferiore di esplosione dei solventi utilizzati. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre di idonei respiratori.
Precauzioni	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 : 24 mesi a 24°C Parte B : 24 mesi a 24°C
Stoccaggio Temperatura & Umidità	5-45°C 0-95% HR%
Flash Point (Setaflash)	Parte A: 26°C Parte B: 26°C
Stoccaggio	Stoccare al coperto.
Confezionamento	Parte A: 10 litri Parte B: 10 litri

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 all'utente 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 dall'uso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, l'unico 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 l'applicazione 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 COMMERCIALIZZABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. L'intero 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.