

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi-Amminico, bicomponente.
<b>Descrizione</b>	Carboguard 101 (ex Apsacoat 101), è un rivestimento ad elevato contenuto di solidi, auto-primerizzante (self-priming). Prodotto eccellente per la resistenza alla corrosione in ambienti marini e chimicamente severi. Usato per la protezione anticorrosiva di strutture e tubazioni interrato.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento "solvent less", ad elevato contenuto di solidi, auto-primerizzante (self-priming).</li> <li>• Eccellente resistenza alla corrosione in ambienti marini e chimicamente severi.</li> <li>• Eccellente resistenza alla corrosione in immersione in acqua dolce e di mare.</li> <li>• Eccellente protezione anticorrosiva di strutture e tubazioni interrato.</li> <li>• Eccellente resistenza ad urti ed abrasioni.</li> <li>• Eccellente resistenza al disbonding catodico.</li> <li>• Eccellente resistenza all'isolamento elettrico (12.000 volts/mm)</li> </ul>
<b>Colore</b>	Verde Prima della miscelazione: Componente Base (parte A): giallo Componente Indurente (parte B): Blu
<b>Finitura</b>	Semi-Lucido
<b>Primer</b>	Auto-primerizzante. Può essere applicato come sormonto su rivestimenti come polietilene, polipropilene, bitumi o se stesso al fine di assicurare la continuità del rivestimento.
<b>Spessori a Umido</b>	da 1000 a 3000 micron In strato unico, bagnato su bagnato. Applicabile in unico strato, in più passate bagnato su bagnato, fino allo spessore standard di 1500 micron. Massimo spessore applicabile per strato, in più passate, bagnato su bagnato, 3.000 micron.
<b>Spessore Secco</b>	da 1000 a 3000 micron.
<b>Utilizzo Tipico</b>	Raccomandato nei settori industriali, dove è richiesto un rivestimento con elevate resistenze chimico fisiche e di durata nel tempo, come: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento esterno di tubazioni da interrare o posare in mare o acqua dolce.</li> <li>• Rivestimento esterno di curve, valvole, giunti, fittings etc. interrato o immerse in acqua dolce e di mare.</li> <li>• Rivestimento esterno di pali di pontili, in acciaio/calcestruzzo.</li> <li>• Rivestimento di Jacket di piattaforme offshore.</li> <li>• Rivestimento di splash-zone o in immersione di strutture in acciaio e calcestruzzo immerse in acqua dolce o di mare.</li> <li>• Rivestimento interno/esterno di condotte presa acqua dolce e di mare.</li> </ul> <p><b>Immersione:</b> Consultare il Servizio Tecnico Carboline Italia per specifiche raccomandazioni, riferite alla tipologia dei fluidi, allo spessore del film applicabile etc.</p>
<b>Residuo Secco</b>	In volume: 98 % ± 2 %

# Carboguard 101

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

**Resa Teorica** | 0.96 mq./litro a 1.000 micron  
0.64 mq./litro a 1.500 micron  
0.48 mq./litro a 2.000 micron  
0.32 mq./litro a 3.000 micron

**VOC** | **Come da fornitura** : 50 g/l

**Resistenza alla Temp. (all'Aria)** | Resistenza alla temperatura all'Aria:  
da: -20 °C a: +110 °C.  
(14 - 230°F)  
Resistenza alla temperatura nel TERRENO:  
\* Continuo: 65°C (140°F)  
Non - Continuo: 80°C ( 176°F). \* Consultare il Servizio Tecnico per informazioni specifiche

**Limitazioni** | Quando esposto ad agenti atmosferici, a condensa o a raggi ultravioletti, si evidenziano fenomeni tipici delle resine epossidiche, quali decolorazione e sfarinamento superficiale.

**Viscosità** | Prodotto Tixotropico.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Generale** | 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.

**Acciaio** | **In officina:**  
sabbatura con abrasivi metallici spigolosi (steel grit) o equivalenti, in accordo con std. ISO 8501-1 (SA 2 ½) con profilo " Medium G" secondo ISO 8503.  
**In cantiere:**  
sabbatura con idonei abrasivi, in accordo con std ISO 8501-1 (SA 2 ½) con profilo "Medium G" secondo ISO 8503.

**Calcestruzzo o CMU** | 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 secondo 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.

**Istruzioni Particolari** | Ritocco di piccole dimensioni, max200 cmq., senza esposizione del supporto:  
Abradere meccanicamente l'area interessata ed applicare a pennello uno stato di Carboguard 104 allo spessore secco di capitolato.  
Ritocco di piccole /grandi dimensioni con esposizione del supporto:  
Sabbare l'area danneggiata in accordo con std ISO 8501-1 (SA 2 ½), irruvidire meccanicamente le zone di sormonto del rivestimento integro ed applicare Carboguard 101 / Carboguard 104, fino allo spessore secco richiesto.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Miscelare separatamente i Componente Base ed Indurente (parte A e parte B) con idonei agitatori meccanici. NON UTILIZZARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.

**Diluizione** | Carboguard 101 non deve essere diluito.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Rapporto</b>	In volume: Componente Base (parte A): 1: Componente Indurente (parte B):1  In peso: Componente Base (parte A): 42 Componente Indurente (parte B): 58
<b>Pot Life</b>	15 minuti circa a 40°C 6 minuti circa a 60°C Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso e vengono meno le proprietà intrinseche del prodotto.

## 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.

<b>Generale</b>	La seguente attrezzatura è stata utilizzata con successo e può essere sostituita da altre aventi le medesime caratteristiche: Graco Equipment.
<b>Spruzzo con Plural Component Unit</b>	Carboguard 101 si applica solamente con P.C.U. (Plural Component Unit) con le seguenti caratteristiche:  N° 2 serbatoi riscaldati elettricamente o con olii dielettrici, termostatati e muniti di agitatori pneumatici. N° 2 riscaldatori Graco Viscon termostatati. N° 1 pompa principale Graco Hydra-Cat, con rapporto di compressione 45:1. PCU permettono di estendere la lunghezza delle tubazioni portata materiale, fino a 30 mt., purché coibentate e riscaldate con idonee resistenze. Ugello: I.D. .018"-.029" reverse clean Tubazioni ricircolo: 3/8" minimo. Filtri Di misura non inferiore a 30 mesh, da posizionare a monte del miscelatore. <b>Temperatura di preriscaldamento:</b> Componente Base (parte A) - (giallo): 45°C Std. (110°F) 60°C max (140°F) Componente Indurente (parte B) - (blu): 45°C Std.(110°F) 60°C max 140°F
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Solo per ritocchi di piccole aree senza esposizione di substrato.
<b>Pennello</b>	Utilizzare pennello a pelo medio in mano piena evitando di ripassare eccessivamente.  Utilizzare CARBOGUARD 104 applicato in unico strato allo spessore secco richiesto in specifica.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato.

# Carboguard 101

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	40°C (104°F)	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
Massimo	60°C (140°F)	50°C (122°F)	40°C (104°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).

Ispezione e collaudi, come aderenza, urto, isolamento elettrico e spessore secco, sono significativi se effettuati quando la durezza Shore D ha raggiunto valori di 70±2.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

### Dettagli indurimento

I tempi riportati sono riferiti al Carboguard 101 applicato con pompe bimixer (PCU), con preriscaldamento dei componenti fino ad ottenere la miscela con temperatura di 40°C. Basse temperature ed elevata RH%, durante le prime fasi di polimerizzazione possono aumentare sensibilmente i dei tempi di essiccazione & polimerizzazione, così come spessori eccessivi.

#### POLIMERIZZAZIONE:

Temperatura di miscela: 40°C

Tempo di polimerizzazione: 8 ore - Durezza Shore D: 65

Tempo di polimerizzazione: 20 ore - Durezza Shore D: 75

Tempo di polimerizzazione: 30 ore - Durezza Shore D: 85 massimo.

**Carboguard 101** quando ha raggiunto valori di durezza Shore D maggiori di 65, non è più ricopribile senza effettuare idonei interventi di preparazione superficiale.

## PULIZIA E SICUREZZA

### Pulizia

La pulizia delle pompe deve essere effettuata ogniqualvolta s'interrompe l'applicazione, anche per brevi periodi. Far circolare nell'impianto Thinner#2 oppure Thinner#76 fino a quando esce pulito senza residui e colorazione.

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 personale deve disporre d'idonei respiratori.

### Precauzioni

Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo d'esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe anti-scintilla.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

### Durata del Prodotto

Componente Base (parte A) : 18 mesi a 24°C (75°F)

Componente Indurente (parte B) : 18 mesi a 24°C (75°F)

### Stoccaggio Temperatura & Umidità

4 - 35 °C (39 - 95°F)

0-90% HR

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

**Flash Point (Setaflash)** | Componente Base (parte A) : 96°C (204°F)  
Componente Indurente (parte B) : 57°C (135°F)

**Stoccaggio** | Stoccare al coperto.

**Confezionamento** | Componente Base (parte A): 10-190 litri  
Componente Indurente (parte B): 10-190 litri

## 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.