

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Zincante organico bicomponente, a base di resine epossidiche.
Descrizione	Zincante organico bicomponente, ad alto contenuto di solidi, formulato per la protezione di substrati in acciaio opportunamente preparati. Questo prodotto può essere applicato a spruzzo convenzionale o airless. Raccomandato per applicazioni in officina su strutture che richiedano alte prestazioni ed un'elevata resistenza alla corrosione.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> · Ottima applicabilità. · Forma un film resistente all'abrasione. · Eccellente adesione al supporto.
Colore	Verde
Finitura	Opaco
Spessore Secco	50 - 75 microns
Residuo Secco	In volume: 63% ± 2 %
Contenuto Totale di Zinco nel Film Secco	In peso : 77%
Resa Teorica	25m ² /l a 25µm. Considerare le perdite in fase di miscelazione e applicazione.
VOC	Di fornitura: 340 g/l Sono valori nominali Diluito al 5% Thinner#2: 370 g/l Diluito al 3% Thinner#33: 360 g/l
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 204°C (399°F) Non-continuo: 218°C (424°F)
Finiture	Può essere ricoperto con epossidici o poliuretanic, in funzione dell'esposizione e delle necessità.

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 della pittura, secondo standard SSPC-SP1.
Acciaio	Sabbatura fino almeno allo standard SSPC-SP10 o ISO 8501-1(Sa 2 1/2) con profilo compreso tra 35-50mm Rz.

Carbozinc 851

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Miscelare separatamente, quindi combinare e mescolare. QUESTO PRODOTTO È SENSIBILE ALL'UMIDITÀ. EVITARE CONTAMINAZIONI DA UMIDITÀ. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. In caso di applicazione con pompa airless o a spruzzo convenzionale, si raccomanda di mantenere sotto lenta ma costante agitazione la miscela.
Diluizione	Per applicazione ad airless o spruzzo convenzionale può essere diluito con Thinner#2 fino al 5% in volume. Per applicazioni in ambienti molto caldi, può essere diluito fino al 3% in volume con Thinner#33. 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.
Rapporto	In volume: Parte A: 4 Parte B: 1
Pot Life	3 ore a 24°C (75°F), se non diluito. Il pot-life si riduce a temperature più alte. Il pot-life termina quando il prodotto diventa troppo viscoso per essere utilizzato. Il prodotto è sensibile all'umidità. Evitare contaminazioni da umidità.

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.

Generale	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori di apparecchiature.
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: 3.0 (11.5 liters/min) min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015-.019" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filter Size: 30-60 mesh Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Pennello* : raccomandato solo per ritocchi di piccole aree o attività di stripe-coat. * è raccomandato solo l'utilizzo del pennello.
Pennello	Usare pennello a setola media naturale applicando in mano piena. Evitare di ripassare eccessivamente.
Rullo	Non raccomandato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C superiore al 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 o rapporti di diluizione particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile	Ricopribile
5°C (41°F)	3 Ore	24 Ore	2 Ore
10°C (50°F)	1 Ora	18 Ore	90 Minuti
24°C (75°F)	30 Minuti	6 Ore	30 Minuti
32°C (90°F)	15 Minuti	3 Ore	15 Minuti

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi di 50 micron . 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.

Nota: Il prodotto può subire polimerizzazione forzata in temperatura. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per indicazioni. Il tempo di ricopertura è illimitato. La superficie dovrà essere pulita, asciutta, libera da "sfarinature" (chalking), Sali di zinco ecc. come da linee guida della buona pratica di pittura.

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 sul viso, sulle mani e su tutte le zone esposte-
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 di polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve impedire che la concentrazione dei vapori dei solventi utilizzati raggiunga il limite inferiore di esplosività. Oltre a garantire una corretta ventilazione, tutto il personale che si occupa dell'applicazione deve essere dotato d'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	12 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4-35°C (39-95°F) 0-90% HR

Carbozinc 851

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Flash Point (Setaflash)	parte A: 23 °C (73°F) parte B: 23 °C (73°F)
--------------------------------	--

Confezionamento	Parte A: 8 litri Parte B: 2 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.