

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Résine époxy réticulée
Description	Revêtement à base de mastic époxy à haute résistance chimique, exceptionnellement polyvalent dans tous les marchés industriels. Ce revêtement à apprêt intégré est fortement adhérent à la rouille et peut s'appliquer sur la plupart des revêtements existants. Excellent choix pour un apprêt ou une couche intermédiaire lorsque la température de durcissement est basse. Convient pour une variété d'environnements chimiques. Revêtement avec apprêt intégré ou couche de finition pour une exposition extérieure si la décoloration est tolérée.
Caractéristiques	• Excellente résistance aux produits chimiques • Tolérance aux surfaces • Formulation pour durcissement à basse température • Peut former un revêtement à apprêt intégré • Très bonne résistance à l'abrasion • Conformité des COV aux réglementations AIM actuelles • Convient aux installations inspectées par l'USDA
Couleur	Se reporter au guide de couleurs Carboline. Certaines couleurs peuvent nécessiter plusieurs couches avant d'être complètement masquées. En raison de la formulation pour basse température, certaines couleurs peuvent jaunir ou se décolorer anormalement sur une courte période de temps. (Lorsqu'ils sont exposés au soleil, les époxy perdent de la brillance, se décolorent et finissent par fariner.)
Fini	Brillant
Apprêt	Apprêt intégré. Peut être appliqué sur des apprêts riches en zinc inorganique, ainsi que sur d'autres revêtements qui adhèrent fermement. Sur les apprêts au zinc inorganique, une couche pulvérisée peut s'avérer nécessaire pour atténuer la formation de bulles.
Épaisseur de feuil sec	102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche Utiliser une épaisseur de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) sur la rouille tenace ou dans les environnements sévères. Ne pas dépasser 10 mils (250 microns) en une seule couche. L'épaisseur de film excessive sur les zincs inorganiques peut empirer les dommages lors du transport ou du montage.
Teneur en solides	Par volume 80% +/- 2%
Taux de couverture théorique	31.5 m²/l à 25 microns (1283 pi²/gal à 1.0 mils) 7.9 m²/l à 100 microns (321 pi²/gal à 4.0 mils) 5.2 m²/l à 150 microns (214 pi²/gal à 6.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	Tel que fourni : 1,5 lb/gal (180 g/l) Diluant n° 2 : à 15 oz/gal : 2,0 lb/gal (250 g/l) Diluant n° 33 : à 14 oz/gal : 2,0 lb/gal (250 g/l) Ces valeurs sont nominales et pourraient varier légèrement selon la couleur.
Limitations	Ne pas appliquer sur des revêtements au latex. Non recommandé pour les projets en immersion. Ne pas utiliser comme couche de finition si une décoloration sévère n'est pas acceptable.
Couches de finition	Peut être recouvert par des acryliques, époxy ou polyuréthanes, selon l'exposition et le besoin.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	Les surfaces doivent être propres et sèches. Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière et les huiles, ainsi que tout autre contaminant susceptible de nuire à l'adhérence du revêtement.
Acier	SSPC-SP6 minimum pour la plupart des applications Profil : 1,5 à 3,0 mils (38 à 75 microns), les directives SSPC-SP2 et SSPC-SP3 sont des méthodes de nettoyage adéquates pour les environnements doux.
Acier galvanisé	Apprêter la surface avec des apprêts Carboline spécifiques, tel que recommandé par votre représentant commercial Carboline.
Béton ou CMU	Le béton doit avoir durci pendant 28 jours (à 24 °C/75 °F et 50 % d'humidité relative) ou jusqu'à ce qu'il atteigne sa résistance en compression nominale. Préparer et nettoyer la surface conformément aux directives SSPC-SP13/NACE 6. Vérifier la teneur en humidité en effectuant un essai à la feuille de plastique, conformément à la norme ASTM D4263.
Cloison sèche et plâtre	Les composés à joints et le plâtre doivent être complètement durcis avant l'application du revêtement.
Surfaces déjà peintes	Poncer ou abraser légèrement afin de délustrer la surface et de la rendre rugueuse. La peinture existante doit atteindre au moins la classe 3B au test d'adhérence « X-Scribe » de la norme ASTM D3359.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS.
Dilution	Diluant pulvérisé : jusqu'à 13 oz/gal avec diluant n° 2 Pinceau ou rouleau : jusqu'à 14 oz/gal avec diluant n° 33 Le diluant n° 33 peut être utilisé pour la pulvérisation dans des conditions venteuses et/ou chaudes. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis ou recommandés par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite. *Se référer aux valeurs COV pour déterminer les limites de dilution.
Proportion	Ratio 1:1 (A sur B)
Durée de vie du mélange	2 heures à 24 °C (75 °F). La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaïsser. La durée de vie du mélange est réduite à des températures plus élevées.

DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

Pulvérisation (directives générales)	Ce produit est un revêtement à haute teneur en solides, pouvant nécessiter des ajustements dans les techniques de pulvérisation. L'épaisseur de feuillet humide est atteinte facilement et rapidement.
Pulvérisation classique	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.

DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

Pulvérisation sans air	Taux de compression : 30:1 (min.)* Débit, en gal/min : 3,0 (min.)* Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min) Taille de buse : 0,017 à 0,021 po Pression de sortie : 2100 à 2300 psi Taille du filtre : 60 mesh *Les garnitures en PTFE sont recommandées, disponibles auprès du fabricant de la pompe.
Pinceau et rouleau (directives générales)	Plusieurs couches peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir l'aspect souhaité, l'épaisseur de feuil sec recommandée et le masquage adéquat. Éviter de repasser plusieurs fois au pinceau ou au rouleau. Pour des résultats optimaux, achever la couche en 10 minutes ou moins à 24 °C (75 °F).
Pinceau	Utiliser un pinceau à poils mi-durs.
Rouleau	Utiliser un rouleau synthétique à poils courts avec noyau phénolique. Remarque : WIWA est une marque déposée de la société Wilhelm Wagner GmbH & Co.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

Pour ce produit, la température de la surface d'application doit simplement se situer au-dessus du point de rosée.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec manipulable	Sec pour couche suivante/de finition avec autres finis	Sec au toucher	Durcissement final (général)
2°C (35°F)	18 heures	20 heures	5 heures	7 jours
4°C (40°F)	15.5 heures	16 heures	4.5 heures	5 jours
10°C (50°F)	6.5 heures	12 heures	3.5 heures	3 jours
16°C (60°F)	5 heures	8 heures	2 heures	2 jours
24°C (75°F)	2 heures	4 heures	1.5 heures	24 heures
32°C (90°F)	1.5 heures	2 heures	1 heure	16 heures

Si l'épaisseur de feuil est plus grande, la ventilation insuffisante ou les températures plus froides, des temps de durcissement plus longs sont nécessaires, et un piégeage du solvant et une détérioration prématurée du revêtement peuvent se produire. L'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement peut nuire au processus, causer une décoloration et laisser un voile sur la surface. En cas de voile ou d'opalescence, laver à l'eau avant d'appliquer la couche suivante. Dans des conditions de forte humidité, il est recommandé d'appliquer le produit pendant que les températures sont en hausse.

Le délai maximal avant la couche suivante ou la finition à 24 °C (75 °F) est de 30 jours pour les époxy et de 90 jours pour les polyuréthanes. Si le délai maximal avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique ou par ponçage avant l'application d'une couche supplémentaire.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2 ou l'acétone. En cas de déversement, absorber le produit et le mettre au rebut conformément aux règlements locaux applicables.
------------------	---

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Sécurité | Lire et respecter toutes les mises en garde indiquées dans la fiche technique du produit, ainsi que dans la fiche de données de sécurité du produit. Porter des vêtements et des gants de protection, et s'enduire de crème protectrice le visage, les mains et toute partie du corps exposée.

Ventilation | Lorsque cet additif est utilisé dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être assurée pendant et après l'application, jusqu'au durcissement du revêtement. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tous les membres du personnel sont en dessous des limites préconisées.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation | Partie A : 36 mois min. à 24 °C (75 °F)
Partie B : 15 mois min. à 24 °C (75 °F)

*Durée de conservation : (valeur annoncée) lorsque le produit est conservé dans les conditions d'entreposage recommandées et dans les contenants d'origine non ouverts.

Température et humidité d'entreposage | 4 à 43 °C (40 à 110 °F)
Humidité relative 0 à 100 %

Entreposage | Entreposer à l'intérieur.

Poids à l'expédition (approximatif) | Kit de 2 gallons - 13 kg (29 lb)
Kit de 10 gallons - 66 kg (145 lb)

Point d'éclair (Setaflash) | 32 °C (89 °F) pour la partie A
23 °C (73 °F) pour la partie B
29 °C (85 °F) pour le mélange

GARANTIE

À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont exactes et précises à la date de publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. L'utilisateur doit contacter Carboline pour vérifier l'exactitude avant de spécifier ou de commander. Aucune garantie d'exactitude n'est donnée ou implicite. Carboline garantit que nos produits sont exempts de défauts de fabrication conformément aux procédures de contrôle qualité applicables de Carboline. CETTE GARANTIE N'EST PAS VALABLE LORSQUE LE PRODUIT N'EST PAS : (1) APPLIQUÉ CONFORMÉMENT AUX SPÉCIFICATIONS DE CARBOLINE, ET/OU (2) CORRECTEMENT STOCKÉ, DURCI ET UTILISÉ DANS DES CONDITIONS NORMALES D'UTILISATION. Carboline n'assume aucune responsabilité quant à la couverture, la performance, les blessures ou les dommages résultant de l'utilisation du produit. Si ce produit s'avère ne pas fonctionner comme spécifié lors de l'inspection par un représentant de Carboline pendant la période de garantie, la seule obligation de Carboline, le cas échéant, est de remplacer le ou les produits Carboline dont le défaut a été prouvé ou de rembourser le prix d'achat de ceux-ci, à la seule discrétion de Carboline. Carboline ne sera pas responsable de toute autre perte ou dommage. Cette garantie exclut (1) la main-d'œuvre et les coûts de main-d'œuvre pour l'application ou le retrait de tout produit, et (2) tout dommage accessoire ou consécutif, qu'il soit fondé sur une violation de garantie expresse ou implicite, une négligence, une responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique. AUCUNE AUTRE GARANTIE OU ASSURANCE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, LÉGALE, RÉSULTANT DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS EN CE QUI CONCERNE LA COMMERCIALISATION ET L'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Toutes les marques commerciales mentionnées ci-dessus sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire. L'intégralité du texte de cette fiche technique produit, ainsi que les documents qui en découlent, ont été rédigés en anglais, et à des fins juridiques, la version anglaise prévaudra.