

Popis:

Dlouhodobě odzkoušený, korozi odolný, základový nátěr, který galvanicky chrání ocel v nejtěžších korozních podmínkách. Již více než 35 let je celosvětově považován v průmyslu za standard pro vysoce účinnou ochranu ocelových konstrukcí na bázi anorganického zinku.

Druh nátěru:

Rozpouštědlový základový nátěr s anorganickým zinkem /zinkovým prachem)

Základní vlastnosti:

- Odolný proti skluzu a prokluzu na pevných spojích (třída B - koeficient smykového tření)
- Rychleschnoucí. Suchý na manipulaci během 45 minut při 16°C a 50% r.v.
- Vytvrzuje i při nízkých teplotách až do MINUS 18°C.
- vysoký obsah zinku
- Velmi dobrá odolnost proti výkvětům solí.
- Může být nanášen jak konvenčním, tak i vysokotlakým stříkáním
- Splňuje požadavky FDA (šedé provedení)

Barevná škála:

Šedo-zelený

Lesk: matný**Vhodné základy:** samo- základový**Vhodné vrchní nátěry:**

V některých expozičních lze použít bez vrchních nátěrů. Může být přetírán epoxidy, polyuretany, akryláty, vysokým teplotám odolnými silikonem atd. Za určitých podmínek je nutný nejprve mlžný nástřik pro minimalizaci tvorby bublin u vrchního nátěru.

Tloušťka suchého filmu: 50-75 µm**Maximální tloušťka:** Suchý film na jeden nátěr 150 µm

Obsah sušiny: Váhově : 79% ±2
Objemově: 62 %

Obsah zinku: Váhově : 85% ± 2% v suchém filmu

Teoretická výtěžnost: 22,8 m²/litr (při 25 µm)
8,2 m²/litr (při 75 µm)

VOC: EPA metoda 24. Neředěný 479 g/litr
Ředěný- ředidlo č.21 -6% objemových 492 g/l
ředidlo č.26- 4% objemových 492 g/l
ředidlo č.33- 4% objemových 492 g/l

Tepelná odolnost (suché teplo):

Bez vrchního nátěru : trvale 399° C
přerušovaně 427° C

S doporučeným vrchním silikonovým nátěrem :
trvale 538° C
přerušovaně 649° C

Příprava povrchu

Všeobecně: Povrch musí být čistý a suchý. Použijte odpovídající metody pro odstranění nečistot, prachu, mastnoty a jiných kontaminací, které by mohly ovlivnit přilnavost nátěru.

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

Ocel: Ponor: SSPC-SP10 (Sa3)

Pro vnitřní nátěry ocelových nádrží je nutné, aby sváry byly nepřerušené. Před tryskáním odstraňte strusku po sváření, spečené kapky kovu a oxidy vzniklé při sváření. **Poznámka.** Aplikace tohoto produktu pro trvalý ponor jsou omezeny na některá rozpouštědla a petrochemické výrobky. V případě Pochybností, kontaktujte TXColor.

Mimo ponor: SSPC-SP6 – IS8501-1 Sa2

Profil po tryskání 25-75 µm

Aplikace

Všeobecně : Při aplikaci materiál promíchejte se střední intenzitou. Pokud přerušíte práci na více než 10 minut re-cirkulujte materiál ve stříkacím zařízení. Nenechávejte natužený materiál v hadicích při přerušení práce.

Aplikační zařízení a pomůcky:

Následující zařízení bylo odzkoušeno jako vhodné

Vzduchové stříkání:

Tlaková nádobka s mícháním a dvojitou regulací, materiálová hadice minimálně 3/8 palce o maximální délce 12,5 m, tryska 0,070 palce. Nádobu umístěte pokud možno do stejné úrovně v níž probíhá aplikace.

Vysokotlaké stříkání

Pumpa 30:1 minimálně, průtok minimálně 11,5 l/minutu. Hadice minimálně 3/8 palce, reverzní tryska 0,019-0,023 palce, tlak na výstupu 1500-2000 PSI, Velikost filtru-sítka 60. Doporučeno použít teflonová těsnění.

Štětec

Aplikace štětcem vhodná pouze pro místní předtěry „touch up“ o velikosti do 0,05 m²

Používejte štětec se střední délkou štětin. Vyhněte se opakovanému roztírání naneseného mokrého filmu.

Váleček: není doporučen

Míchání:

Rozmíchejte pojivo za použití elektrického míchadla. Poté velmi pomalu přidávejte zinkový prach do pojiva za stálého míchání. Míchejte do dosažení homogenního vzhledu bez hrudek. Smíchaný materiál přefiltrujte přes sítko 30. Promíchejte vždy pouze celá balení.

Míchací poměr: objemověpojivo 10,5 litru
zinkový prach 3,5 litru
váhověpojivo 1 kg
zinkový prach 2,2 kg

Ředění:

Při aplikaci na povrchy s normální nebo vyšší teplotou lze použít až 12% objemových ředidla č.26

V případě extrémně vysokých teplot nebo za větrného počasí lze použít až 12 % objemových ředidla č.33

Při teplotách pod 16°C lze použít až 12% objemových ředidla č.21. Použití jiného ředidla než uvedeného nebo doporučeného Carboline může mít za důsledek zkrácení životnosti nátěru a jeho parametrů a ztrátu jakýchkoliv záruk (vyjádřených i odvozených) ze strany dodavatele.

Čistění: Používejte ředidlo č.21 nebo isopropylalkohol.

Zpracovatelnost: 8 hodin při 24°C a kratší při vyšších teplotách. Zpracovatelnost končí, jakmile se produkt stane příliš viskózním pro nanášení

Aplikační podmínky

Podmínky	Teplota produktu	Teplota podkladu	Teplota prostředí	Vlhkost
Normální	4-35 °C	4-43 °C	4-35 °C	40 - 60%
Minimální	-18 °C	-18 °C	-18 °C	30 %
Maximální	54 °C	93 °C	54 °C	95%

Produkt vyžaduje, aby teplota podkladu byla o 3° C vyšší než rosný bod. Kondenzace při teplotě podkladu pod rosným bodem může způsobit bleskovou korozi a ovlivnit přilnavost k podkladu. Speciální aplikační techniky mohou být nutné při práci nad nebo pod normálními aplikačními podmínkami.

Schnutí

Teplota podkladu a 50 % relativní vlhkost	Suchý na manipulaci	Přetíratelný	Vytvrzený pro ponor
-18 °C	4 hodiny	7 dnů	nedoporučeno
4 °C	1 hodina	48 hodin	72 hodin
16 °C	45 minut	24 hodin	48 hodin
27 °C	45 minut	18 hodin	18 hodin
38 °C	15 minut	16 hodin	14 hodin

Tyto údaje platí při tloušťce suchého filmu 75-100 µm. Vyšší tloušťka filmu, nedostatečná ventilace nebo nižší teploty vyžadují delší časy schnutí a mohou vést zachycení rozpouštědel v nátěrovém filmu a předčasnému selhání nátěru. Relativní vlhkost pod 50% prodlužuje časy zasychání. **Poznámka:** Jakákoliv zaslání, které se objeví na zinkovém nátěru jako důsledek vystavení delšímu působení povětrnostních vlivů, musí být před aplikací dalších nátěrů odstraněno. Volný zinek je třeba odstranit z vytvrzeného povrchu okartáčováním nylonovým kartáčem pokud:

- Carbozinc 11 má být použit bez vrchního nátěru pro trvalý ponor a volný zinek by mohl působit nepříznivě
- Pokud bude přetírán a na povrchu vyzrálého filmu je zřetelný suchý sprej.

V případě urychlené vytvrzování nebo pokud je relativní vlhkost vzduchu je při aplikaci pod 40%, ponechte nejprve zasychat 2 hodiny běžným způsobem a poté vystavte působení vodní mlhy nebo páry a udržujte povrch vlhký po dobu minimálně 8 hodin dokud povrch nedosáhne tvrdosti tužky 2H dle ASTM D3363

Bezpečnost:

Dodržujte veškeré postupy uvedené v tomto technickém listě a v bezpečnostních listech jednotlivých složek. Dodržujte běžné bezpečnostní postupy při práci.

Hypersenzitivní osoby by měly používat ochranný oděv, rukavice a ochranné krémy na obličej, ruce a odhalené části těla.

Větrání: Při aplikaci v uzavřených prostorách musí být zajištěna důkladná ventilace při aplikaci i po ní do doby než je nátěr vytvrzen. Ventilací systém by měl být natolik účinný, aby zabránil dosažení koncentrací rozpouštědel na spodních hodnotách výbušnosti.

Uživatel by měl monitorovat dodržování limitů expozice na pracovišti, tak aby nedocházelo u žádných pracovníků k jejich překročení. V případě, že panuje nejistota ohledně dodržování limitů expozice nebo nelze monitorovat hodnoty expozice je nezbytné pracovat v maskách s nezávislým přívodem vzduchu.

Výstraha:

Tento produkt obsahuje hořlavá rozpouštědla. Uchovávejte mimo zdrojů jiskření a otevřeného ohně. Veškeré elektrické zařízení a instalace by měly splňovat požadavky norem a být uzemněny. V místech rizika exploze by pracovníci měli používat nejiskřící elektrické přístroje, neželezné nástroje a vodivé boty bez kovových prvků v podrážkách.

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a CarboGuard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

Balení, skladování a způsob zacházení

Skladujte při teplotě 4 - 38 °C a relativní vlhkosti 0-90%
Bod vzplanutí: část A.....13°C
Část B Zinkový prach.....nehořlavý

Obchodní balení: část A ..10,5 litru

část B3,5litru (25 kg)

Skladovatelnost: Část A -pojivo 12 měsíců

Část B - zinkový prach 24 měsíců

Při skladování v uzavřeném skladě v originálních neotevřených obalech při teplotě 24°C.

Údaje dle vyhlášky 355/2002 Sb. příloha č.5

charakteristika	hodnota
hustota produktu g/cm ³	2,55 ±0.05
obsah organických rozpouštědel kg/kg produktu	0,19 ± 2
obsah celkového organického uhlíku kg/kg produktu	0,114
obsah netěkavých látek -% objemově	57±2

Výsledky laboratorních testů

testovací metoda	systém	výsledek	zpráva
ASTM B 117 solná komora	1 x CZ 11 50 µm otryskaná ocel	43.000 hod. bez koroze, puchýřů, odlupování pouze lehké zaslání povrchu.	SR 405
ASTM D4541 přilnavost	1 x CZ 11	1500 psi - pneumaticky	03306
ASTM A 325 smykový koeficient	1 x CZ 11 otryskaná ocel	0,668 (třída B- smykové tření)	02722
ASTM D3363 - tvrdost tužkou	1 x CZ 11	tužka „H“	03278

08/08-02/01 USA
Carboline Italia SpA

CLUB MARK BARVY s.r.o.

Hvozďanská 2053/3, 148 00 Praha 4 Chodov
info@clubmarkbarvy.cz

www.clubmarkbarvy.cz

www.carboline.cz

ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 14001:2016