

Charakterystyka i zastosowanie

Rodzaj produktu: Samoutwardzalny, rozpuszczalnikowy, nieorganiczny grunt krzemianowy pigmentowany pyłem cynkowym. Spoiwo i pastę miesza się bezpośrednio przed malowaniem.

Ogólne właściwości: Nieorganiczny cynkowy grunt spawalniczy. Wykazuje następujące cechy:

- Warstwa gruntu nie stwarza trudności technologicznych podczas spawania.
- Spawy na stali pokrytej gruntem są równocenne spawom na stali nie pokrytej.
- Ochrona przeciwkorozyjna przez okres powyżej 12 miesięcy w warunkach atmosferycznych.
- Wypryski spawalnicze nie przylegają do powłoki ani jej nie niszczą.
- Bardzo szybkie schnięcie wymalowania.
- Certyfikat Lloyd'a dla gruntów spawalniczych
- Wysoki współczynnik tarcia (klasa B wg ASTM A-490)

Zalecany zakres stosowania: Do gruntowania oczyszczonych strumieniowo-ściernie wyrobów hutniczych i prefabrykatów w stoczniach i w wytwórniach konstrukcji stalowych.

Nie zalecany: W przypadku spodziewanego oddziaływania kwasów, ługów lub roztworów o pH wykraczającym poza zakres 5-10 bez odpowiedniej powłoki nawierzchniowej.

Wskazówki dotyczące odporności chemicznej:

<u>Środowisko</u>	<u>Zanurzenie</u>	<u>Ciężkie opary lub lekkie chlapanie i rozlanie</u>	<u>Warunki atmosferyczne lub łagodne opary</u>
Kwasów	Nie zalecane	Bardzo dobra*	Doskonała*
Zasad	Nie zalecane	Bardzo dobra*	Doskonała*
Rozpuszczalników	Doskonała	Doskonała	Doskonała
Roztworów soli	Nie zalecane	Doskonała	Doskonała
Wody	Nie zalecane	Doskonała	Doskonała

* Z odpowiednią powłoką nawierzchniową.

Odporność na działanie podwyższonej temperatury (nie zanurzeniowo):

Oddziaływanie ciągłe:	400 °C
Oddziaływanie okresowe:	430 °C

Rodzaje podłoża: Nanosić na odpowiednio przygotowaną powierzchnię stali i żeliwa.

Kompatybilność z innymi farbami: Warstwa gruntu może być pokryta farbami typu Carbo Zinc 11, epoksydowymi, winylowymi, akrylowymi, chlorokauczukowymi i silikonowymi. W razie wątpliwości należy się skontaktować z przedstawicielem Carboline.

Wskazówki dotyczące spawania: Spawanie automatyczne - podłoże pokryte powłoką CARBO WELD 11 P o zalecanej grubości może być spawane automatycznie z prędkością do 120 cm/min. Prędkość zależy od grubości blachy i rodzaju spawu. Dotyczy to spawania łukiem krytym i łukiem zwartym, spawania z rdzeniem topnikowym oraz w osłonie gazu obojętnego. Spawanie ręczne: podłoże pokryte CARBO WELD 11 może być łatwo spawane wszystkimi elektrodami o numerach MIL E pomiędzy 6010 a 10018.

Dane techniczne

Zawartość części stałych w wymieszanym materiale: 48±2% wag.
20± 2% obj.
Zawartość cynku w suchej powłoce 85±2% wag.

Zawartość lotnych związków organicznych: 788 g/l

Zalecana grubość powłoki na sucho przy jednokrotnym nanoszeniu:

20 µm. nie przekraczać 40 µm.

Teoretyczna wydajność z jednego litra:

10 m² przy 20 µm na sucho

Straty materiału w czasie mieszania i nanoszenia powinny być brane pod uwagę przy planowaniu prac malarskich.

Warunki magazynowania:

Przechowywać wewnątrz pomieszczeń.
Temperatura: 4-32 °C.
Wilgotność względna powietrza: 0-90%.

Stabilność produktu (przy przechowywaniu w temp. 24 °C):

Spoiwo: co najmniej 18 miesięcy
Pasta: co najmniej 24 miesiące

Kolor: Szary lub czerwony.

Połysk: Mat.

Przybliżona masa wysyłkowa netto:

Zestaw 22,2-litrowy 30 kg

Temperatura zapłonu:

CARBOWELD 11P BASE (spoiwo) 9 °C
Pasta 3 °C

Instrukcja stosowania

Instrukcja ta nie dotyczy konkretnego zastosowania. Została tu zamieszczona jako pomoc w określeniu odpowiedniego przygotowania powierzchni, mieszania i nanoszenia. Zakłada się, że wydano odpowiednie zalecenia uściślające zastosowanie produktu. Zalecenia te powinny być ściśle wykonywane w celu uzyskania najlepszych właściwości użytkowych.

Przygotowanie powierzchni: Usunąć wszelkie oleje i tłuszcze za pomocą czystych szmat nasyconych rozcieńczalnikiem nr 2 lub w inny równie skuteczny sposób.

Eksploatacja zanurzeniowa: Obrobić strumieniowo-ściernie do Sa 3 zgodnie z PN-ISO 8501-1 i do uzyskania profilu chropowatości $R_z = 25-40 \mu\text{m}$.

Eksploatacja niezanurzeniowa: Obrobić strumieniowo-ściernie do min. Sa 2½ zgodnie z PN-ISO 8501-1 i do uzyskania profilu chropowatości $R_z = 25-40 \mu\text{m}$.

Mieszanie: Wymieszać spoiwo, następnie połączyć z pastą i wymieszać w następujących proporcjach:

CARBOWELD 11 P Base (spoiwo)	<u>Zestaw 22,2-litrowy</u> 16,1 litra (13,5 kg)
Cynk (pasta)	6,1 litra (opakowanie zawierające 16,5 kg)

Składniki wymieszać w proporcjach w jakich zostały dostarczone. Pastę dodawać stopniowo do CARBO WELD Base (spoiwa) ciągle mieszając. Mieszać do momentu aż cynk będzie dokładnie zdyspergowany a materiał będzie wolny od grudek.

Rozcieńczanie: Może być rozcieńczony przez dodanie najwyżej 10% objętościowych rozcieńczalnika nr 21 w czasie chłodnej pogody (poniżej 16°C) lub rozcieńczalnika nr 33 (powyżej 16°C).

Użycie rozcieńczalników innych niż te, które zostały dostarczone lub zaakceptowane przez Carboline może spowodować pogorszenie właściwości produktu i unieważnienie gwarancji na produkt.

Żywotność po wymieszaniu składników: 24 godziny w 24°C i mniej w wyższych temperaturach. Żywotność kończy się, gdy materiał staje się zbyt lepki by mógł być używany.

Warunki aplikacji:

	<u>Materiał</u>	<u>Podłoże</u>	<u>Otoczenie</u>	<u>Wilgotność względna</u>
Normalne	4-35°C	4-43°C	4-35°C	40-90%
Minimalne	-18°C	-18°C	-18°C	30%
Maksymalne	54°C	93°C	54°C	95%

Nie nakładać gdy temperatura podłoża jest mniej niż o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

Specjalne rozcieńczanie i techniki nanoszenia mogą być konieczne w warunkach odbiegających od normalnych.

Malowanie natryskowe: Należy zapewnić ciągłe mieszanie materiału powłokowego podczas jego stosowania. Jeżeli przerwy w natrysku przekraczają 15 minut należy zapewnić cyrkulację materiału znajdującego się w układzie aplikacyjnym. Następujący sprzęt uznano za odpowiedni:

Natrysk pneumatyczny: Zbiornik ciśnieniowy wyposażony w podwójną regulację i zapewniający mieszanie, przewód materiałowy o minimalnej średnicy wewnętrznej 9,5 mm i maksymalnej długości 15 m, pistolet z dyszą materiałową o średnicy wewnętrznej 1,8 mm i odpowiednią do niej dyszą powietrzną. Zbiornik powinien być na tej samej wysokości co pistolet.

Natrysk hydrodynamiczny (bezpowietrzny):

Przełożenie pompy: min. 30:1*

Wydatek: min. 11 l/min.

Przewód materiałowy (śr. wewn.): min. 9,5 mm

Średnica dyszy: 0,48-0,58 mm (0,019-0,023 cala)

Ciśnienie na wylocie z dyszy: 105-140 kG/cm²

Filtr: siatka o oczkach 0,25 mm (60 mesh)

* Zalecane są uszczelnienia teflonowe .

Pędzel: Tylko do poprawek na powierzchniach mniejszych niż 0,1 m². Używać pędzla ze szczeciny o średniej długości włosa i unikać powtórnych pociągnięć po tej samej powierzchni. NIE NANOSIĆ WAŁKIEM.

Czasy schnięcia: Dotyczą powłok o grubości 20 µm na sucho oraz powietrza o wilgotności względnej co najmniej 60%. Wyższa grubość, niższa wilgotność i niedostateczna wentylacja wydłużają czas schnięcia.

<u>Temperatura powierzchni</u>	<u>Suche do operowania</u>	<u>Całkowite utwardzenie</u>
4°C	40 min.	12 godz.
16°C	15 min.	6 godz.
27°C	5 min.	4 godz.
38°C	3 min.	2 godz.

W przypadku konieczności przyspieszenia schnięcia lub zbyt niskiej wilgotności powietrza należy odczekać ok. 1 godzinę w temp. 24°C, a następnie rozpylić mgłę wodną lub wodę na zagruntowaną powierzchnię, tak żeby powierzchnia była lekko wilgotna przez min. 8 godzin.

Mycie narzędzi (i sprzętu) po malowaniu: Używać rozcieńczalnika nr 21 lub nr 33.

Wentylacja i bezpieczeństwo: W razie stosowania produktu wewnątrz zamkniętych pomieszczeń (w tym wewnątrz zbiorników) należy zapewnić taką wentylację, zarówno podczas malowania jak i schnięcia wymalowania, żeby spełnione były wymagania przepisów dotyczących bezpieczeństwa przeciwwybuchowego i przeciwpożarowego. Stosowane oświetlenie może być tylko w wykonaniu przeciwwybuchowym. Oprócz tego, jeżeli wentylacja nie zapewnia utrzymywania stężeń substancji szkodliwych poniżej wartości NDS, należy zapewnić pracownikom środki ochrony osobistej (hełmy z doprowadzeniem świeżego powietrza, maski z odpowiednimi pochłaniaczami itd.) zgodnie z obowiązującymi przepisami. Stosowanie czystej odzieży roboczej, rękawic ochronnych oraz kremu na odsłonięte części ciała powinno być standardem.

Carbo Weld 11 ma atest higieniczny PZH nr 1/B-1457/95.

UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM MALOWANIA PRZECZYTAĆ I STOSOWAĆ SIĘ DO ZALECEŃ ZAWARTYCH W TEJ KARCIE TECHNICZNEJ PRODUKTU. W RAZIE WĄTPLIWOŚCI LUB KONIECZNOŚCI UZYSKANIA DODATKOWYCH INFORMACJI NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z PRZEDSTAWICIELEM POLIFARB CIESZYN CARBOLINE.