

## Caractéristiques

<b>Type</b>	Primaire d'atelier type zinc silicate en version pâte.
<b>Description</b>	Primaire soudable utilisé en chantier naval et atelier de fabrication. Le CARBOWELD 11 P n'affecte pas la qualité de la vitesse de soudage et les opérations de découpe. Conforme à l'IMO MSC.215(82) en tant que shopprimer pour les systèmes de peinture pour ballast. Certifié par la plupart des organismes de certification. Contacter le représentant CARBOLINE le plus proche pour plus d'information.
<b>Avantages</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Protection d'au moins 6 mois dans des conditions atmosphériques normales.</li> <li>▪ Les projections de soudure n'adhère pas, ni endommagent le primaire.</li> <li>▪ Peut être soudé rapidement et facilement en chaîne automatique sans perte de résistance des cordons.</li> <li>▪ Très bonne résistance aux sels.</li> <li>▪ Sec au toucher et à manipuler en 3 à 5 minutes.</li> </ul>
<b>Couleurs</b>	Gris
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Primaires</b>	Lui-même
<b>Finitions</b>	Il peut-être recouvert avec des peintures époxydes, acryliques, silicone haute température ou autres peintures recommandées par votre revendeur CARBOLINE. Ne pas appliquer de peintures à base de liants sujets à la saponification
<b>Limites d'utilisation</b>	Ne pas utiliser en immersion ou exposé à des acides, alkalies, ou solutions ayant un PH inférieur à 5 et supérieur à 10
<b>Epaisseur sèche recommandée</b>	18 µ.
<b>Extrait sec (pratique)</b>	En volume: 20 ± 2%. En poids: 48 ± 2%
<b>Consommation Théorique</b>	11.11 m <sup>2</sup> /l à 18 µ Hors pertes au mélange et à l'application.
<b>Résistance à la température sèche</b>	<u>Sans couche de finition</u> Continue 400°C Non Continue 430°C

## Préparation de Surface

<b>Généralités</b>	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer saletés, poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant empêcher l'adhésion du coating suivant SSPC-SP1.
<b>Acier</b>	Décapage à l'abrasif SA 2 ½ minimum selon ISO 8501-1 avec un profil de rugosité – 9-15 µ Ra. Pour les aciers utilisés dans les ballasts, la résolution IMO MSC.215(82) exige que la contamination par les sels solubles n'excède pas une concentration équivalente à 50 mg/m <sup>2</sup> de chlorure de sodium mesurée conformément à l'ISO 8502-9. La quantité de poussière ne doit pas dépasser le niveau 1 selon ISO 8502-3 pour des tailles de particules 3, 4 ou 5.

## Equipements d'Application

<b>Application Pneumatique (Générale)</b>	L'équipement suivant est approprié et est disponible chez des fabricants tels que Blinks, DeVilbiss and Graco. Conserver le produit en agitation pendant l'application. Si la projection s'arrête plus de 15 minutes, faire circuler à nouveau le produit dans le circuit de pulvérisation. Ne pas laisser de produit mixé dans les flexibles pendant les arrêts de travail.
<b>Application au Pistolet</b>	Utiliser une pompe équipée d'un double régulateur et d'un agitateur. Diamètre minimum du tuyau, 3/8 " I.D., longueur maximum de 15 m, buse de .070 et une tête appropriée. Maintenir la pompe au même niveau que l'application.
<b>Application à L'airless</b>	Ratio : 30:1 (min.) Volume de sortie : 3.0 (min.) 11.5 litres/min Diamètre tuyau : 3/8 " ID minimum Diamètre buse : 017-.021 " Pression de sortie : 1500-2000 psi Taille du filtre : 60 mesh Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
<b>Brosse</b>	Limitée aux retouches de surface inférieure à 0.4 m <sup>2</sup> . Utiliser une brosse en poils moyens et éviter de surcoucher.
<b>Rouleau</b>	Non recommandé.

CARBOLINE France S.A.S. – Immeuble Le Newton C – 7 Mail B. Thimonnier – 77185 LOGNES LE MANDINET –

TEL +33 1.60.06.55.66 - FAX +33 1.60.06.55.70 - Email : [Carboline.France@stoncor.com](mailto:Carboline.France@stoncor.com)

## Mélange et Dilution

**Mélange** Mélanger la partie A. Puis, avec une agitation constante, verser lentement dans la partie B. Mixer jusqu'à disparition des grumeaux et filtrer avec une grille de 30 mesh.  
NE PAS FAIRE DE MELANGES PARTIELS DE KITS.

**Ratio** En poids :  
Partie A (zinc) : 55 %  
Partie B : 45 %

**Dilution** Normalement aucune, peut être dilué jusque 5% en volume avec le Diluant.# 33 en conditions venteuses ou chaudes.  
Diluant.# 21 jusqu'à 5% en volume pour des températures ambiantes inférieures à 16°C. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut diminuer la performance du produit et annuler la garantie produit, que ce soit expressément ou implicitement.

**Maturation** 5 minutes

**Durée de vie Du mélange** 36 heures à 20°C  
18 heures à 30°C et moins à des températures plus élevées. La durée de vie du produit s'achève quand la viscosité augmente.

## Nettoyage et Sécurité

**Nettoyage** Utiliser le Diluant # 21 ou de l'alcool isopropylique. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.

**Sécurité** Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation. Les personnes hypersensibles devront porter des vêtements de protection, des gants et mettre une crème protectrice sur le visage, les mains et toute autre partie du corps exposée.

**Ventilation** Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. En plus d'une ventilation adéquate, le personnel devra porter des masques respiratoires appropriés.

**Attention** Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre et conformes avec le Code Electrique National. Dans les zones où les risques d'explosion existent, les opérateurs devront utiliser des outils non métalliques et porter des chaussures anti-déflagrantes.

## Conditions d'application

	Produit	Surface	Ambiant	HR %
Normal	5°-35°C	5°-35°C	5°-35°C	40-90%
Minimum	0°C	0°C	-15°C	30%
Maximum	50°C	50°C	50°C	95%

La température de la surface doit être supérieure au point de rosée. La condensation provoquée par une température du support inférieure au point de rosée peut provoquer de la rouille sur l'acier préparé et diminuer l'adhésion sur la surface. Des techniques d'application spécifiques peuvent être nécessaires dans des conditions au dessous ou au dessus de la normale.

## Temps de séchage

Délai de recouvrement à 20°C – HR 70%	Minimum : 24 heures	Maximum : n/a
Sec à la poussière	À 20 °C : 3 min.	À 40 °C : 30 sec
Sec au toucher	À 20 °C : 5 min.	À 40 °C : 60 sec
Sec à manipuler	À 20 °C : 10 min.	À 40 °C : 3 min.

Ces temps de séchage sont donnés pour un film sec de 18 µm d'épaisseur. Une épaisseur plus importante, une ventilation insuffisante ou des températures plus froides demanderont des temps de séchage plus longs et pourront entrainer une rétention des solvants et une usure prématurée. En dessous de 50% d'humidité, le temps de séchage sera plus long.

**Remarque:** Retirer tous les sels de zinc formés après une exposition prolongée aux intempéries, avant tout recouvrement.

## Conditionnement, Manutention et Stockage

**Conditionnement** Part A (pâte de zinc): 16.5 kg  
Part B : 13.5 kg

**Température d'inflammabilité** < 21°C  
(Flash Point)

**Stockage (Général)** Sous abri

**Température de stockage & Humidité** 4°-43°C (40°-100°F)  
0-100 % d'humidité relative

**Durée de vie** Pâte de zinc : 12 mois à 24°C  
Part B : 12 mois à 24°C



08/08ITA –07/15 FR

CARBOLINE France S.A.S. – Immeuble Le Newton C – 7 Mail B. Thimonnier – 77185 LOGNES LE MANDINET –

TEL.+33 1.60.06.55.66 - FAX +33 1.60.06.55.70 - Email : [Carboline.France@stoncor.com](mailto:Carboline.France@stoncor.com)

Les informations données sur la présente fiche technique sont basées sur nos connaissances à sa date de publication. Les propriétés du produit ainsi que ses limites d'utilisation peuvent être modifiées sans préavis. Les utilisateurs, avant d'émettre une commande ou de spécifier ce produit devront contacter Carboline France pour s'assurer de l'exactitude et la validité de la fiche technique. Carboline France n'assume, ni ne reconnait aucune garantie, implicite ou explicite, concernant le pouvoir couvrant, les prestations ou éventuels problèmes lors de l'application. Par contre, assure la conformité du produit aux standard de contrôle de qualité.