



# CARBO CINK 11

## Termékismertető

**Típus:** Két-komponensű, **etil-cinkszilikát** alapozó

**Tulajdonságok:** **Cinkben gazdag** alapozó bevonat, amely **galvanikusan védi az acélt** és megakadályozza az alulról jövő korróziót.

- **Kiváló időjárás és korróziós ellenállású**
- **Kielégíti** a szegecselt csatlakozású szerkezetekre vonatkozó **ASTM "B"** osztály előírásait **a csúszási együttható és csúszási ellenállás** vonatkozásában, **NF alkalmazás; ÁKMI 2004, (ÉME: 68/2004)**
- **Kiváló ellenállású sózással** szemben
- **Kielégíti** az **AASHTO M300-90 I** típus előírásait
- Szürke színben **kielégíti** az **FDA** előírásait.
- Rendelkezésre áll az **ASTM 0520** szerint **2. típusú** cinkként

### Ajánlott alkalmazási terület

Mint **alapozó** bevonat, olyan szemcseszórással tisztított felületekre, ahol **szervetlen cink** bevonat az ajánlott. Kiválóan alkalmas **hidak, vegyipari üzemek, olajfinomítók, papíripari gépek, tengerészeti berendezések és üzemanyag, valamint oldószertároló tartályok belső bevonataként**. Nagyon elterjedten alkalmazzák **karbantartásoknál fedőbevonattal, vagy anélkül**, az igénybevételtől függően.

### Nem ajánlott alkalmazási terület

**savak és alkáliák közvetlen hatása esetében fedőbevonat nélkül, rozsdagátlóra közvetlenül.**

### Kémiai ellenálló-képesség

Hatóközeg	Alámerülés	Fröcskölés, elárasztás	Párak, gőzök
Savak	Nem ajánlott	Nagyon jó*	Kiváló*
Lúgok	Nem ajánlott	Nagyon jó*	Kiváló*
Oldószerek	Kiváló	Kiváló	Kiváló
Sók	Kiváló	Kiváló	Kiváló
Víz	Kiváló	Kiváló	Kiváló

\*Megfelelő fedőréteggel

### Hőmérsékletállóság (nem alámerüléses)

Folyamatosan: **399 °C**  
Csúcsban: **427 °C**

### Szilikon fedőbevonattal:

Folyamatosan: **540 °C**  
Csúcsban: **650 °C**

**Forgalmazó: GÉNÍUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Internet honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu) Mobil: 30/9351 592 E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

**Alap:** megfelelően előkészített acél (az MSZ ISO 8501-1 szerint **Sa 2,5**)

### Összeférhetőség más bevonatokkal

A fedőbevonat lehet epoxi, fenol gyanta, akril, szilikon, vinil, klórozott gumi vagy más ajánlott bevonat. **Ne alkalmazzunk alkid fedőbevonatot!**

### A bekevert anyag szilárdanyag tartalma

CARBO ZINC 11: 79 ±2 tf %  
A szárazfilm összes cink tartalma: 85 %, minimum

**Illékony szervesanyag-tartalom (VOC):** 481 g/l

**Ajánlott szárazfilm vastagság rétegenként:** 75 µm  
**150 µm-t meghaladó szárazréteg-vastagság nem ajánlott!**

**Elméleti kiadósság:** 8,2 m<sup>2</sup>/l, 75 µm szárazréteg-vastagságban (NACE 6A181 szerint mérve) A keverési és alkalmazási veszteségek változóak és egy adott munka anyagszükségletének megbecslésekor ezt figyelembe kell venni.

**Tárolás:** Beltéri, 4-38 °C hőmérséklet, 0-90 % páratartalom.

### Eltarthatóság (beltéri tárolás 24 °C-on):

CARBO ZINC 11 gyanta: 12 hónap minimum  
Cink por: 24 hónap  
Speciális cink por: 24 hónap  
(ASTM D520, 2-es típus)

**Szín:** zöld (0300), szürke (0700)

**Fényesség:** matt

**Kiszerezés:** CARBO ZINC 11: 14 liter/kanna, (lehet ettől eltérő is gyártási helytől függően)

**Hígítható:** CARBOLINE 21-es hígítóval  
CARBOLINE 33-as hígítóval

### Lobbanáspont: (Setaflash)

CARBO CINK 11 gyanta: 13 °C  
CARBOLINE 21-es hígító: 12 °C  
CARBOLINE 26-os hígító: 35 °C  
CARBOLINE 33-as hígító: 32 °C

**Felület előkezelés:** Távolítsunk el minden olaj és zsírszennyeződést a bevonandó felületről 2-es hígítóval átítatott ronggyal.

### Acél esetén:

**Alámerüléses igénybevételhez:** szemcseszórt felület fém-tiszta minőségig, az MSZ ISO 8501-1 Sa 2 1/2-nek megfelelően, 25-75 µm felületi érdesség biztosítása mellett. Acél tárolótartályok belső bevonása esetén a hegesztési varratoknak folyamatosnak kell lenniük.

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

**Nem alámerüléses igénybevétel esetén:** szemcseszórt felület az **MSZ ISO 8501-1 Sa 2 1/2**-nek megfelelően, **25-75 µm** felületi érdesség biztosítása mellett.

A varratokról távolítsuk el salakot, göböket (cunder) és az oxidált réteget.

**Keverés** A folyékony komponens először keverjük fel motoros keverővel, majd adagoljuk hozzá a cinkport az alábbi arányban:

**CARBO ZINK 11** folyadék komponens: **1,00 liter**

**Cinkpor:** **2,36 kg**

Alaposan keverjük be a cink port folyamatos keverés közben, majd keverjük csomómentességgig! Szűrjük át a keveréket **30 mesh**-es szitán. **Ne keverjünk be részegységeket!**

**Hígítás:** Hígítsuk egészen **12 tf%-ig 33-as hígítóval** normál, vagy melegebb felületek esetén.

Különösen meleg, vagy szeles környezetben **12 tf%-ig 26-os hígítót** használjunk. Hideg környezetben, **16 °C** alatt **12 tf%-ig** hígítsuk **21-es hígítóval**.

**Figyelem: Más hígítók használata károsan befolyásolhatja a termék tulajdonságát, és a garancia automatikus elvesztésével jár!**

**Edényidő:** Az edényidő akkor ér véget, amikor az anyag kezd viszkózussá válni. Amikor az anyag viszkózussá vált, további felhasználásra már nem alkalmas.

Anyag hőmérséklete	Edényidő
16 °C	12 óra
24 °C	8 óra
32 °C	4 óra

**Alkalmazási körülmények:**

	Anyag	Felület	Környezet	Páratartalom
<b>Normál</b>	4-35 °C	4-35 °C	4-35 °C	40-90 %
<b>Minimum</b>	-18 °C	-18 °C	-18 °C	30 %
<b>Maximum</b>	54 °C	93 °C	54 °C	95 %

**NE alkalmazzuk**, ha a felületi hőmérséklet alacsonyabb, mint a harmatpont **+3 °C**. A normál alkalmazási feltételektől eltérő viszonyok esetén speciális hígításra és technikára van szükség.

**Szórás:** A következő szóró berendezések alkalmasak a gyártó szerint: **Binks, DeVilbiss, Graco, Wagner** vagy **LARIUS**. Keverjük az alkalmazás folyamán folyamatosan az anyagot. Ha a szórás 10 percnél tovább leáll, akkor cirkuláltassuk vissza a maradék anyagot a szóró vezetékbe.

**Hagyományos szórás:** Nyomástartó edény, kettős szabályzóval, minimum **3/8"** belső átmérőjű anyagtömlővel, **0,070"** belső átmérőjű fúvókával és megfelelő levegő-dűzni.

**Levegő nélküli:**

Sűrítési arány: **30:1 (min)\***

GPM (gallon/min): **3,0 (min)**

Anyagtömlő Ø: **3/8" (min)**

Fúvóka: **0,019-0,023" (0,48 – 0,58 mm)**

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

Kimenő nyomás: 100-140 bar  
Szűrő méret: 60 mesh

\* Teflon tömítés ajánlott, melyet a szivattyú gyártóktól lehet beszerezni.

- 4 -

**Ecsetelés:** Hegesztési varratok, kis területek átkenésére alkalmazzuk. Közepes szálú ecsetet használjunk. **Kerüljük az átkenést!**

**Hengrelés: Nem ajánlott!**

**Száradási idők:** A megadott idők 50-75 µm szárazréteg-vastagságra vonatkoznak. **Vastagabb réteg, nem megfelelő szellőztetés, vagy hidegebb hőmérséklet megnöveli a száradási időt és az oldószer bezáródásához és idő előtti meghibásodáshoz vezethet!**

Felületi hőmérséklete	Kézszáraz	Átvonható	Alámerülés
-18 °C	4 óra	7 nap	Nem ajánlott!
4 °C	1 óra	48 óra	72 óra
16 °C	45 perc	24 óra	48 óra
27 °C	45 perc	18 óra	18 óra
38 °C	15 perc	16 óra	14 ra

50%, vagy magasabb relatív páratartalom esetén. Alacsonyabb páratartalom a száradási időt növeli.

Gyorsított szárításhoz, vagy ha a relatív páratartalom 40 % alatt van: hagyjuk környezeti hőmérsékleten 2 óráig száradni, majd víz, vagy gőz köddel tartjuk a felületet nedvesen legalább 8 óra hosszat, amíg a felület az ASTM D3363 "2H" ceruza keménységét el nem éri.

### Megjegyzés:

A cink felületén hosszú időjárási hatás miatt megjelenő **só-kiválást**, további bevonatok felvitele előtt **el kell távolítani**. A leváló cinket üvegszál-, vagy bronz kefével el kell távolítani, ha:

- A **CARBOCINK 11** bevonatot **fedőbevonat nélkül alámerüléssel üzemeltetve** akarjuk használni és a cinkkel való közvetlen kapcsolat hátrányos, vagy
- amikor "száraz szórás/túlszórás" egyértelmű a kiszáradt filmen és **fedőbevonatot** akarunk felvinni.

### Szellőztetés és biztonságtechnika

#### **FIGYELEM: A PÁRÁK ROBBANÁSVESZÉLYESEK!**

Tartály belső, vagy zárt téri alkalmazáskor levegő átcirkuláltatásáról gondoskodni kell a száradási idő befejeztéig. A szellőztető rendszernek alkalmasnak kell lennie arra, hogy az oldószer gőzök ne ériék el a robbanási koncentráció alsó határértékét. A megfelelő szellőztetés mellett friss levegős légzőkészülék, légző maszk biztosítása szükséges a munkát végző személyek számára. Robbanás biztos elektromos lámpát használjunk. A nagyon érzékeny személyeknek tiszta védőruhát, védőkesztyűt kell viselni és/vagy az oldószer hatásának kitett felületeken, arcon és kézen védőkrémeket kell használniuk.

**Szerszámok tisztítása:** CARBOLINE 2-es hígítóval vagy izopropanollal.

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**