

Protection de L'Équipement Critique

Mines et métaux



Minequip One™

Apprêt et enduit de finition offrant une protection de base de 3 ans de l'équipement dans les zones de traitement du minerai sec.

Apprêt à l'alkyde Multi-Gard GP 5®

- > Temps de séchage et de manipulation réduit
- > Délai minimum entre les couches
- > Bonne protection anticorrosion
- > Séchage/durcissement par temps froid
- > Peut être utilisé comme apprêt et comme revêtement de finition dans les espaces intérieurs secs

Rouge, gris, et blanc – 49 - 52 % de matières solides par volume

- > Sec au toucher 20 minutes
 - > Délai de maniement 60 minutes
 - > Délai d'application de la couche de finition 3 heures
- (à 24 °C/75 °F – Peut être manié au bout de 30 minutes et recevoir la couche de finition après 2 heures). Utilisez l'apprêt Multi-Gard GP 5 UP lors de l'application d'une couche de finition avec un produit en deux composants.

Couche de finition Multi-Gard GP 14 HS®

- > Haute teneur en solides, fini lustré
- > Séchage rapide
- > Bonne résistance aux intempéries
- > Application facile au pinceau et au rouleau
- > Idéale pour les applications en usine
- > Offre une bonne protection à l'acier exposé aux intempéries de moyennes à modérées

Couleurs personnalisées ou RTS –

48 - 52 % de matières solides par volume

- > Sec au toucher 30 minutes
- > Délai d'application d'une deuxième couche 4 heures
- > Application à sec de 2 à 3 mils.

Autres finis GP 14

GP 14 DTM – Appliquez deux couches directement sur le substrat, sans apprêt.

GP 14 FD – Temps de séchage ultra rapide - Sec au toucher en 15 minutes.

Minequip Plus™

Apprêt et enduit de finition pour l'équipement d'exploitation des mines proposant une protection anticorrosion de six ans dans les environnements humides et secs.

- Système de protection époxyde / polyuréthane

- Carboguard 635 et Carbothane 133HB

Carboguard 635 HB®

- > Séchage à basse température – -6 °C/20 °F
- > Excellente protection anticorrosion
- > Excellentes caractéristiques d'application
- > Application rapide d'une nouvelle couche
- > Tolérance à l'humidité pendant l'application
- > Période étendue pour l'application d'une autre couche dans des conditions d'exposition atmosphériques (6 mois pour la plupart des couches de finition)

Beige, rouge, gris, noir, blanc – 57 % de matières solides par volume

- > Sec au toucher à 24 °C/74 °F 20 minutes
- > Sec pour l'application d'une deuxième couche 45 minutes
- > Application de 4 à 6 mils

Adhésion - ASTM D4541P: 1 075 psi MA

Impact - ASTM D42794: 46 lb-po

Flexibilité - ASTM D522: Flexion de 1/8 po sur mandarin conique

Carbothane 133 HB®

- > Enduit très garnissant convenant à beaucoup de revêtements à deux couches.
- > Résistance exceptionnelle même dans les milieux difficiles.
- > Application directe sur les zincs inorganiques.
- > Application par pulvérisation, au pinceau ou au rouleau.
- > Délai de recouvrement indéfini.

Vaste gamme de couleurs

- > Surface théoriquement couverte par gallon de 1 mil d'épaisseur : 914
- > Épaisseur recommandée du feuil sec (DFT) : 4,0
- > Plage du feuil sec (DFT) : 3,0 - 5,0
- > Matières solides par volume (%) : 57
- > COV (lb/gal comme fourni) : 3.2
- > COV (g/l comme fourni) : 383
- > Fini/niveau de lustre : Satiné

Minequip Ultra™

Apprêt et enduit de finition offrant une protection anticorrosion de 10 ans dans les environnements les plus difficiles des installations de traitement du minerai.

- Fini au zinc et polyuréthane époxyde Plus

- Carbozinc 859 / Carboguard 635 / Carbothane 133HB

Carbozinc 859 / Carboguard 635 / Carbothane 133 HB - Système de protection

Carbozinc 859

Utilisez l'apprêt au zinc organique pour une protection anticorrosion maximale + Carboguard 635 et le polyuréthane Carbothane 133 HB.

- > Conforme au coefficient de glissement de classe B et aux critères de résistance au fluage pour une utilisation sur les surfaces de liaison
- > Séchage rapide Application d'une autre couche après 30 minutes à 75 °F / 24 °C et une humidité relative de 50 %
- > Conforme à la norme Paint 20 de la SSPC (type II)
- > Protection contre la corrosion sous-jacente
- > Éprouvé en pratique à titre d'apprêt facile à pulvériser
- > Exelle comme apprêt de retouche posé au pinceau ou au rouleau
- > Excellente force d'adhérence
- > Offert en version au zinc, ASTM D520 de type II
- > Délai d'un an pour la reprise

Les apprêts à haute teneur en zinc sont utilisés pour protéger les surfaces d'acier contre la corrosion. Contrairement aux peintures conventionnelles ou époxydes qui résistent à la corrosion en formant une barrière imperméable entre le métal et l'humidité de l'air, les apprêts à haute teneur en zinc offrent une protection anticorrosion électrique. Le zinc et l'acier forment une mince cellule cathodique qui protège l'acier aux dépens du zinc. Bien entendu, l'apprêt au zinc forme également une mince barrière de protection.

Le matériel d'exploitation des mines compte tout l'équipement utilisé dans l'industrie minière pour l'extraction et le traitement de divers types de minerais dans le monde. Parmi l'équipement utilisé dans l'industrie, on compte des appareils d'extraction, de nettoyage, de transport, de concassage, de filtration et de chargement, et tout autre appareil spécialisé. Les pièces d'équipement utilisées pour l'excavation et le transport de la terre sont une autre sous-industrie d'importance. Parmi les produits utilisés dans l'industrie minière, mentionnons :

- > Amalgamateurs, divers types de roches et de fraises
- > Équipement de transport dans les mines
- > Broyeurs, cisailles, pulvérisateurs, concentrateurs
- > Équipement de lavage
- > Convoyeurs, doseurs, concasseurs à minerais
- > Équipement de flottaison
- > Équipement de traitement et de chargement

La sélection des matériaux est la plus importante mesure préventive contre la corrosion. Le choix d'un matériau approprié pour l'environnement réduit l'ampleur de la corrosion et prolonge la durée utile de l'équipement. Les enduits organiques réagissent différemment en fonction de l'environnement auquel ils sont exposés. La résine alkyde est un enduit à base d'huile qui offre une adhésion supérieure sur les surfaces brutes, mais qui n'offre pas une résistance adéquate aux produits chimiques. Elle ne convient qu'à un usage extérieur sec. Par conséquent, le choix des matériaux s'impose. Nous pouvons vous aider dans le choix de solutions de protection anticorrosion.

Autres Systèmes De Protection À Mince Revêtement De Protection

Enduit de finition de polyuréthane à lustre intense pour application directe sur le métal – Qualité automobile

Carbothane 8815

Le Carbothane 8815 est un enduit de polyuréthane à deux composants qui est très brillant et très garnissant. Sa rapidité de séchage et ses excellentes caractéristiques de maniement sont des propriétés recherchées par les fabricants de matériel. Cet enduit affiche une dureté et une adhérence exceptionnelles ainsi qu'une résistance accrue aux impacts, aux égratignures, à l'abrasion, aux produits chimiques et aux taches.

- > Application directe sur métal
- > Excellente résistance à l'abrasion
- > Grand pouvoir garnissant, lustre intense
- > Excellente résistance aux produits chimiques
- > Séchage très rapide – manipulation au bout de 90-120 minutes à 24 °C/75 °F
- > Séchage à température ambiante ou à air pulsé avec fours conventionnels ou à infrarouge
- > Application par pulvérisateur ordinaire ou sans air, HVLP (haut volume, basse pression) ou électrostatique ou par pistolet pour matériau multicomposants.

Carbothane 8812

Le Carbothane 8812 présente une dureté et une force d'adhésion exceptionnelles ainsi qu'une résistance hors pair au choc mécanique, à l'éraflure, à l'abrasion, aux produits chimiques et aux taches. On recommande d'appliquer le Carbothane 8815 comme couche de finition* directement sur le métal ainsi que sur les subjectiles correctement apprêtés. Parmi les applications usuelles, notons les compresseurs d'air, les réservoirs de propane, les carrosseries et châssis de remorques, les valves, les pompes, l'équipement d'usines de traitement d'eau, l'équipement agricole, les édifices d'entreposage de matières dangereuses et l'équipement industriel en général.

- > Durcissement à air ambiant ou durcissement accéléré dans un four traditionnel ou à infrarouge
- > Séchage très rapide – manipulation au bout de 90-120 minutes à 24 °C/75 °F
- > Conforme aux normes en matière de COV : 3,3 lb/gal tel qu'il est livré
- > Application par pulvérisateur ordinaire ou sans air
- > Excellente résistance aux produits chimiques
- > Excellente résistance à l'abrasion
- > Enduit très garnissant et très brillant
- > Application directe sur le métal



POINTS DE VENTE ET DE DISTRIBUTION AU CANADA



Siège social canadien Carboline

95, rue Sunray
Whitby, Ontario L1N 9C9
Tél : 877.393.3303
www.carboline.ca