

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossidico Bi-Componente
Descrizione	Polyclad 975 H è una pittura con tecnologia avanzata con il 100% di solidi in volume, a base di resine epossidiche ibride per il rivestimento di tubazioni. Polyclad 975 H ha proprietà studiate per la protezione alla corrosione di esterno tubazioni in acciaio e ghisa, saldature e giunti. Polyclad 975 polimerizza velocemente per permettere rapido Controllo Qualità e chiusura cantiere. Polyclad 975 H è studiato per essere applicato manualmente. Utilizzare il Polyclad 975 per le applicazioni a spruzzo.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Veloce nell' essiccazione al tatto e nei tempi di CQ. • Buone proprietà di applicazione a pennello e rullo. • La corretta miscelazione è confermata dal colore della miscela. • Polimerizza fino a temperature di 4°C (40°F) • Eccellente resistenza al Distacco Catodico. • Applicabile fino a spessori secchi di 750 micron in unico strato. • Eccellente applicabilità sugli spigoli • Adesione Superiore all'acciaio. • Eccellente adesione su FBE preparato e tubazioni rivestite con epossidiche e poliuretaniche. • Può essere applicato a pennello o rullo.
Colore	Polyclad 975 H è offerto in verde (0300), Grigio (0700) e Blu (0100)
Finitura	Semi-Lucido (Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano ed eventualmente "sfarinano" se esposti ai raggi solari.)
Primer	Auto-Primerizzante
Spessore Secco	508 - 762 micron (20 - 30 mils) Spessore secco tipico per applicazioni manuali Non superare i 1250 micron (50 mils) in un unico strato
Residuo Secco	In volume 100%
Resa Teorica	39.4 m ² /l a 25 micron (1604 piedi ² /gal a 1.0 mils) 2.0 m ² /l a 500 micron (80 piedi ² /gal a 20.0 mils) 1.3 m ² /l a 750 micron (53 piedi ² /gal a 30.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 5 g/l (0.04 lbs./gal)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)
Approvazioni	Conforme ai requisiti AWWA C210-7

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	Tutti gli spigoli devono essere arrotondati e tutte le imperfezioni, come delaminazioni, scorie, schegge dovranno essere riparate prima di procedere alla sabbiatura. Sgrassare la superficie prima della sabbiatura secondo SSPC-SP1. Possono essere utilizzati solventi organici, soluzioni alcaline, vapore, acqua calda con detergente o altri sistemi che devono rimuovere completamente sporcizia, olio, grasso e altri contaminanti.
-----------------	---

Polyclad 975 H

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | La superficie deve essere sabbiata almeno a Metallo Quasi Bianco secondo NACE No. 2/SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5, con un profilo "spigoloso" di rugosità compreso tra 60 e 110 micron (2,5 - 4,5 mils).

DATI PRESTAZIONALI

Metodo del test	System	Risultati
Adesione dopo immersione, immersione in acqua calda per 24 ore,	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Rating #1
Distacco Catodico ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<3 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<4 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<5 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<6 mm
Durezza Shore D, ASTM D2240	750 - 1000 microns DFT (30 - 40 mils)	75-85 Shore D
Flessibilità, CSA Z245.20-10 (12.11) a 23°C	686 - 750 microns DFT (27 - 30 mils)	Passato 1.0°/pd
Resistenza all'Impatto, ASTM D2794	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	45 in-lbs (5 Joules)
Resistenza chimica in immersione, NACE TM 0174 metodo-B, 24°C per 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Risultati sotto riportati
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Nitrico al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Solforico al 5%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Etanolo Carburante	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Sodio Cloruro al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Sodio Idrossido al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Toluene	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione

Aprire il contenitore di Parte B per assicurarsi che sia omogeneo. Miscelare la parte B se necessario. Versare il contenuto della confezione di Parte B nel contenitore della parte A. Miscelare fino a uniformare il colore e fino a che il colore della parte B sia completamente incorporato.

Il kit Verde è composto da Parte A gialla 0600 e Parte B blu P100
Il kit grigio è composto da Parte A Grigio 0700 e Parte B 0909
Il kit Blu è composto da Parte A blu 0100 e Parte B 0909

Diluizione

La diluizione non è richiesta.

Rapporto

In volume
Parte A: 4
Parte B: 1

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Pot Life	<p>15 minuti @ 24°C (75°F)</p> <p>*Queste sono le linee guida generali per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.</p>
-----------------	--

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

Pennello & Rullo (Generale)	<p>Può essere applicato manualmente per primo miscelando i due componenti, in seguito immediatamente versare la miscela sulla superficie della tubazione. Stendere il materiale allo spessore desiderato utilizzando il pennello o il rullo. Misurare lo spessore raggiunto con spessimetro a umido.</p>
--	--

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	18°C (64°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
Massimo	38°C (100°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede solamente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco al Tatto	Tempo Massimo di Ricopertura
2°C (36°F)	15 Ore	6 Ore	12 Ore
10°C (50°F)	13 Ore	3.5 Ore	6 Ore
24°C (75°F)	3 Ore	1 Ora	4 Ore
32°C (90°F)	1.5 Ore	0.75 Ore	2 Ore

Se si supera il tempo massimo di ricopertura la superficie deve essere abrasa prima dell'applicazione di uno strato addizionale. Utilizzare carta abrasiva da 60-80 o leggera sabbatura per irruvidire la superficie. Pulire accuratamente dalla polvere l'area preparata, prima della ricopertura o della riparazione. Il rivestimento è pronto per il controllo qualità quando risulta "duro all'unghia". Si definisce duro all'unghia quando non è possibile lasciare l'impronta sul rivestimento utilizzando l'unghia.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	<p>Usare Thinner#2 o Diluente 225E (Esente da VOC, Regolamentazione Statunitense). In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.</p>
Sicurezza	<p>Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.</p>

Polyclad 975 H

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



PULIZIA E SICUREZZA

Ventilazione	Sebbene sia un prodotto epossidico senza solvente, quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, risulta pratica comune disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. In aggiunta alla ventilazione, il personale dovrebbe disporre d'idonei respiratori.
Precauzioni	Se il prodotto è diluito con solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Parte A: 12 mesi Parte B: 12 mesi * La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	2 Litri Kit (0.53 gal): 3.9Kg (8.5 Lbs.)
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4° - 43°C (40° - 110°F) 0-90% Umidità Relativa
Flash Point (Setaflash)	Polyclad 975 H Parte A: >96°C (205°F) Polyclad 975 H Parte B: >96°C (205°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto

GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.