

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Finitura siliconica, monocomponente
Descrizione	Finitura ad alte prestazioni per aree esposte a temperature elevate. Idoneo per servizio compreso tra 204° e 540°C (400°-1004°F). La stabilità della tinta alla temperatura massima dipende dal colore selezionato. Necessita di polimerizzazione in temperatura.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza agli shock termici severi. • Conferisce prestazioni a lungo termine, quando applicato su primer zincanti inorganici CARBOZINC. • Essicca all'aria e assicura protezione per effetto barriera prima di essere sottoposto a polimerizzazione in temperatura (l'optimum prestazionale ed il massimo della durezza si ottengono dopo che il rivestimento è stato sottoposto a polimerizzazione in temperatura).
Colore	<p>Disponibile nei seguenti colori standard: Nero: resistenza alla temperatura fino a 540°C (1004°F) in continuo.</p> <p>Nero: consente picchi di temperatura fino a 649°C (1200°F).</p> <p>Grigio: resistenza alla temperatura fino a 399°C (750°F)</p> <p>Tutti gli altri colori sono prodotti su richiesta e hanno una resistenza massima alla temperatura di 399°C (750°F).</p> <p>Vedere la scheda tecnica propria del colore Alluminio (THERMALINE 4700 Aluminum).</p>
Finitura	<p>Lucido</p> <p>Iniziale (Opaco dopo polimerizzazione in temperatura)</p>
Primer	Autoprimerizzante su acciaio inossidabile o alluminio. Per acciaio al carbonio, applicare su primer zincanti inorganici. Su primer zincanti si raccomanda una preliminare passata di velatura (mist-coat), per minimizzare la formazione di bolle (bubbling).
Spessore Secco	<p>51 micron (2 mils) per strato</p> <p>Non applicare spessori secchi maggiori di 50 µm (2 mils) in singolo strato. Sono raccomandati due strati su acciaio inossidabile e uno o due strati su zincanti inorganici.</p>
Residuo Secco	In volume 48% +/- 2%
Resa Teorica	<p>18.9 m²/l a 25 micron (770 piedi²/gal a 1.0 mils)</p> <p>9.4 m²/l a 50 micron (385 piedi²/gal a 2.0 mils)</p> <p>Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
VOC	<p>Come da fornitura : 456 g/l (3.8 lbs./gal)</p> <p>Diluyente 235 : Diluito al 10% in volume: 492 g/l (4.1 lbs./gal)</p> <p>Sono valori nominali e possono variare leggermente in funzione del colore.</p>
Limitazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Non raccomandato per servizio in immersione • Non eccedere gli spessori secchi raccomandati. Uno spessore in eccesso, può essere causa di blistering e delaminazione, quando aumenta la temperatura.
Finiture	Non applicabile

Thermaline 4700

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	Riferirsi alle indicazioni riguardanti la preparazione superficiale per l'applicazione del primer raccomandato o specificato. Quando utilizzato direttamente su superfici di acciaio, sabbatura ISO 8501-1 Sa 2.5 o SSPC-SP10, con un profilo compreso tra 12-40 µm (0.5-1.5 mils)
Alluminio	Raccomandata sabbatura d'irruvidimento (SSPC-SP7-sweep-Blast).
Acciaio Inossidabile	Sabbatura fino a ottenere un profilo di 12-37 micron (0.5 to 1.5 mil).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.
Diluizione	Normalmente non richiesta. Può essere diluito fino al 10% in volume con Thinner#235 per applicazioni "calde" eccedenti i 66 °C (150°F) o per la velatura (mist coat). L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.

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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Le seguenti apparecchiature sono considerate idonee per l'applicazione di questo materiale. L'applicazione a spruzzo convenzionale è il metodo da preferirsi. Nota: L'applicazione di prodotti contenenti alluminio con diverse procedure o metodologie di applicazione, potrebbero causare un aspetto finale non uniforme o a strisce.
Spruzzo Convenzionale	Usare DeVibiss P-MBC. Ugello E-needle e testina 704 o equivalente. Utilizzare un volume d'aria adeguato per il corretto funzionamento delle attrezzature. Mantenere la pistola a una distanza di 25 – 30 cm in posizione ortogonale alla superficie. Ogni passata dovrebbe sovrapporsi per 50% a quella precedente. Applicare 100 micron umidi (4 mils) per ottenere lo spessore secco raccomandato.
Pennello & Rullo (Generale)	Raccomandati solo per ritocchi, stripe-coat su saldature o dove le applicazioni a spruzzo non sono consentite. Evitare di ripassare eccessivamente perchè si genera un aspetto non uniforme.
Pennello	Usare un pennello a pelo medio in setola naturale
Rullo	Utilizzare rulli a pelo corto in mohair con anima fenolica.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La formazione di condensa sul supporto, quando la temperatura è inferiore al Dew-Point, può essere causa di formazione di "flash rusting" sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto al substrato.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco per la Ricopertura con Se stesso	Secco al Tatto
24°C (75°F)	8 Ore	4 Ore	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi 50 µm (2 mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film. Umidità eccessiva o condensazione sulla superficie durante l'indurimento potrebbe interferire con il processo di polimerizzazione e causare de-colorazione. Durante applicazioni in condizioni di elevata umidità relativa si raccomanda di eseguire le attività mentre la temperatura ambiente è in aumento. Se si supera il tempo di polimerizzazione finale, la superficie deve essere abrasa, prima di procedere all'applicazione di uno strato aggiuntivo.

***Movimentabile (thumb-twist test).** La Durezza e le Prestazioni finali del film vengono raggiunti quando il prodotto viene sottoposto a polimerizzazione in temperatura. Polimerizzazione finale: per raggiungere l'optimum prestazionale, il prodotto deve essere sottoposto a un indurimento a 204 °C (400°F). Subito dopo l'applicazione mantenere per almeno 2 ore a 24 °C (75°F) per permettere l'evaporazione del solvente, in seguito aumentare lentamente la temperatura fino a 204 °C (400°F). Mantenere per due ore a una temperatura compresa tra 177 °C (350°F) e 232 °C (450°F) per 2 ore. In seguito il manufatto può essere posto in servizio.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
Sicurezza	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Le persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
Ventilazione	Quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione, deve consentire che la concentrazione dei solventi usati, si mantenga al di sotto del limite minimo d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe verificare e monitorare i livelli di esposizione per assicurarsi che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto dei limiti indicati nelle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Shelf Life: 24 mesi a 25°C (77°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	20 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-90%
Flash Point (Setaflash)	28°C (83°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto.

Thermaline 4700

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



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.