

### GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Finitura acril-siliconica, monocomponente
<b>Descrizione</b>	Rivestimento che essicca all'aria, formulabile in colori diversi (vedere la scheda tecnica relativa al THERMALINE 4900), e idoneo per esposizione in temperatura fino a 273°C (525°F). L'essiccazione all'aria, permette rapide movimentazioni, rispetto ad altri prodotti di analogo utilizzo, quando applicato in officina. La polimerizzazione forzata in temperatura, oltre i 149°C (300°F) è raccomandata e conferirà maggior resistenza e integrità al rivestimento.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resistenza a temperature operative fino a 273°C (525°F).</li> <li>• Capacità di polimerizzare all'aria a temperature ambiente.</li> <li>• Applicabile in unico strato.</li> <li>• Eccellente resistenza agli shock termici.</li> <li>• Buona resistenza agli agenti atmosferici e ritenzione della tinta.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Alluminio (C901)
<b>Primer</b>	Autoprimerizzante su acciaio inossidabile, alluminio e superfici metallizzate. Per acciaio al carbonio, applicare su primers zincanti come raccomandato. Su primer zincanti inorganici si raccomanda una preliminare passata di velatura (mist-coat), per minimizzare il fenomeno di bollatura (bubbling).
<b>Spessore Secco</b>	38 - 51 micron (1.5 - 2 mils) per strato  Non applicare spessori secchi maggiori di 63 µm (2.5 mils) in singolo strato. Uno spessore secco eccessivo su zincanti inorganici, incrementa i danneggiamenti durante le fasi di spedizione e montaggio.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 48% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	18.9 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (770 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 12.6 m <sup>2</sup> /l a 38 micron (513 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.5 mils) 9.4 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (385 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 456 g/l (3.8 lbs/gal) Diluyente 235 : Diluito al 17% in volume: 503 g/l (4.2 lbs/gal) Diluyente 25 : Diluito al 17% in volume: 517 g/l (4.3 lbs/gal)  Sono valori nominali e possono variare leggermente in base al colore.
<b>Finiture</b>	Non applicabile

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	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.
<b>Acciaio</b>	Sabbatura SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2.5, con un profilo compreso tra 12-25 µm (0.5-1.0 mils). Primerizzare con primer specifico Carboline come raccomandato dal Servizio tecnico Carboline.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea
---------------------	--

# Thermaline 4900 Aluminum

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Diluizione</b>	Normalmente non richiesta. Può essere diluito fino al 17% in volume (22 oz/gal) con Thinner#25 per applicazioni a temperature ambiente. Per applicazioni "calde" eccedenti i 66°C (150°F) utilizzare invece Thinner#235. Utilizzare il Thinner#238 fino al 5% (6 oz/gal) per le applicazioni a rullo e a pennello. (Nota: agitare il Thinner#238 appena prima dell'uso).  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.
<b>Rapporto</b>	N/A

## 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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Le seguenti apparecchiature sono considerate idonee per l'applicazione di questo materiale. L'applicazione a spruzzo convenzionale è il metodo da preferirsi.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	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 uno spessore umido di 100 - 125 micron (4,0 - 5,0 mils) per ottenere lo spessore secco raccomandato.
<b>Spruzzo Airless</b>	Non raccomandato.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Raccomandati solo per ritocchi, stripe-coat su saldature o dove le applicazioni a spruzzo non sono consentite. Evitare di ripassare eccessivamente.
<b>Pennello</b>	Non raccomandato per non compromettere l'aspetto finale.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato per non compromettere l'aspetto finale.

## 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. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

L'allineamento delle lamelle di alluminio nelle finiture a base di questo pigmento, dipende in massima parte dalle condizioni e tecniche applicative. Si deve porre la massima attenzione a mantenere le condizioni più costanti possibile al fine di ridurre le variazioni nell'aspetto finale. Si suggerisce inoltre di utilizzare un solo lotto di materiale per evitare eventuali variazioni tra lotto e lotto. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.

### TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Ricopertura con Se stesso	Secco al Tatto
25°C (77°F)	4 Ore	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi 50 µm (2 mils). 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. Sebbene il Thermaline 4900 raggiunga la polimerizzazione finale a temperatura ambiente, l'optimum prestazionale ed il massimo della durezza, si ottengono dopo che il rivestimento è stato sottoposto alla temperatura di 149°C (300°F) in esercizio per un periodo di 3 ore. Subito dopo l'applicazione mantenere per almeno due ore a 24°C (75°F) per permettere l'evaporazione del solvente; in seguito aumentare lentamente la temperatura fino a 149°C (300°F) e mantenerla per un periodo di 3 ore.

### PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2. In caso di versamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	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.
<b>Ventilazione</b>	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.
<b>Precauzioni</b>	Questo prodotto contiene 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

<b>Durata del Prodotto</b>	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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	20 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-90%
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	25°C (77°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto.

# Thermaline 4900 Aluminum

SCHEDA 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.