

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi-Fenolico ad alto solido
<b>Descrizione</b>	Rivestimento interno per serbatoi a base epossidica ad alte prestazioni e ad alto solido per il contenimento di vari prodotti petroliferi incluso Greggio a 82°C (180°F), Acqua Demineralizzata a 65°C (150°F), Miscela Acqua/Olio grezzo, Gasolio, Etanolo, Olio Combustibile, Jet Fuel, Biodiesel, e Benzina. Risulta essere anche una buona scelta per contenimento di acqua e acque reflue. Il prodotto è Auto-Primerizzante ed normalmente applicato in sistema a due strati. Risulta anche idoneo per contenimento di alimenti (acquosi) e risulta conforme ai requisiti FDA 21 CFR 175.300 per andare a contatto diretto con alimenti.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formula ad alto solido e a basso VOC</li> <li>• Conforme alla maggior parte delle Regolamentazioni VOC</li> <li>• Eccellente per il contenimento di Greggio</li> <li>• Eccellente resistenza ai prodotti petroliferi</li> <li>• Eccellente resistenza all'abrasione</li> <li>• Eccellente resistenza agli Shock Termici</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio Chiaro, bianco e Azzurro standard. I colori sono per servizio in immersione e non sono equiparabili a nessuna tinta standard.
<b>Finitura</b>	Semi-Lucido
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	102 - 152 micron (4 - 6 mils) per strato Sono normalmente raccomandati due strati. Alcuni servizi potrebbero richiedere uno spessore secco di 300 - 350 micron (12-14 mil)
<b>Residuo Secco</b>	In volume 85% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	33.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1363 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 8.4 m <sup>2</sup> /l a 100 micron (341 piedi <sup>2</sup> /gal a 4.0 mils) 5.6 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (227 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 119 g/l (1.00 lbs/gal) Diluyente 2 : Diluito al 20% in volume: 235 g/l (1.96 lbs/gal) Diluyente 76 : Diluito al 20% in volume: 235 g/l (1.96 lbs/gal) Sono valori nominali e possono variare leggermente in base al colore.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	In continuo: 204°C (400 °F). A questa temperatura il prodotto decolora.
<b>Limitazioni</b>	Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e sfarinano, quando esposti alla luce del sole.
<b>Resistenza alla Temperatura in Immersione</b>	La resistenza alla temperatura in immersione dipende dall'esposizione. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche.

# Phenoline 385

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporco, polvere, oli e tutti gli altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	<b>Immersione:</b> SSPC-SP10 oppure Sa 2,5 secondo ISO 8501-1 <b>Profilo di rugosità:</b> 50 - 90 micron (2-3½ mils)
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	<b>Immersione:</b> Il cemento deve subire una maturazione di 28 giorni a 24°C (75°F) con RH 50% o tempo equivalente in condizioni diverse. Preparare la superficie in accordo con std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.

## DATI PRESTAZIONALI

Metodo del test	System	Risultati
Abrasione ASTM D 4060 (CS 17 Wheel, 1000 cicli, 1000 g load)	Due strati di Phenoline 385	perdita 94 mg
Shock termici 5 cicli -57° - 93°C (-70° to 200°F)	Due strati di Phenoline 385	Nessun effetto

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b> Dopo miscelazione attendere almeno 15 minuti come tempo di attivazione.
<b>Diluizione</b>	La diluizione viene richiesta per permettere la corretta atomizzazione del materiale miscelato. Diluire fino al 20% in volume con Thinner #2 o Thinner #76 (per ambienti particolarmente freddi). L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto e invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita
<b>Rapporto</b>	In volume Parte A: 2 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	1¼ Ore a 24°C (75°F), 2 Ore a 15,5°C (60°F) . Inferiore a temperature più elevate. Il pot life termina quando la pittura perde corpo e inizia a colare.

## 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>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .070" I.D. con appropriata testina. Regolare la pressione dell'aria alla pistola a circa 50 psi e fornire 10-20 lbs di pressione al serbatoio.
------------------------------	--

## 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>Spruzzo Airless</b>	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.)*          Portata: 10 litri/min.          Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)          Ugello: .017"-.021"          Pressione d'uscita PSI: 1500-2300          Filtro da: 60 mesh          *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p> <p><b>Applicare uno strato preliminare a basso spessore.</b>          Attendere circa un minuto per permettere la fuoriuscita della maggior parte di solvente ma non lasciare essiccare completamente la pittura. Di seguito raggiungere lo spessore raccomandato applicando in più passate incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata. Tale tecnica permetterà di raggiungere uno spessore di circa 100-150 micron (4-6 mils) secchi; ovvero 125-175 micron (5-7 mil) bagnati. Ripetere questa procedura per applicare il secondo strato fino a ottenere uno spessore secco di circa 200 – 300 micron (8 – 12 mil) secchi. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per ottenere raccomandazioni specifiche.</p>
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	<p>Raccomandato solo per piccole aree o riparazioni. Utilizzare un pennello di alta qualità, e applicare uno strato a basso spessore in più mani incrociate. Attendere circa 5 minuti per permettere la fuoriuscita della maggior parte del solvente. In seguito applicare uno strato a più alto spessore in più mani incrociate. Evitare di ripassare eccessivamente e non premere eccessivamente sul pennello. Attendere fino a che il rivestimento sia fuori polvere e ripetere la procedura fino a raggiungere uno spessore secco sufficiente. Normalmente si raggiunge uno spessore secco medio di 60 – 75 micron (2,5 – 3 mil) per strato utilizzando il metodo di sopra descritto.</p>
<b>Pennello</b>	Utilizzare pennelli con setole medie.
<b>Rullo</b>	Non raccomandato

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

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, quando la °T del supporto è inferiore al Dew-Point, può causare Flash-Rusting sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Speciali tecniche applicative, potrebbero essere richieste nel caso in cui le condizioni fossero diverse da quelle Normali.

**Nota:** Prima dell'applicazione a spruzzo è necessario eseguire a pennello lo stripe coat su tutte le saldature e le irregolarità superficiali utilizzando PHENOLINE 385 diluito al 50% in volume con Thinner #2.

# Phenoline 385

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Polimerizzazione Finale per l'Immersione	Tempo Massimo di Ricopertura
10°C (50°F)	36 Ore	14 Giorni	30 Giorni
16°C (61°F)	20 Ore	10 Giorni	21 Giorni
24°C (75°F)	10 Ore	7 Giorni	14 Giorni
32°C (90°F)	5 Ore	5 Giorni	7 Giorni

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. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione ed essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione e opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, prima dell'applicazione di uno strato addizionale.

**Per contenimento di alimenti viene richiesta la polimerizzazione a 107°C (225°F) per quattro ore. Si deve aumentare la temperatura con un gradiente di 16°C (30°F) ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura. Altre temperature di polimerizzazione vengono fornite di seguito in tabella**

### Temperatura del metallo Tempo di Polimerizzazione

66°C/150°F 12 ore

79°C/175°F 10 ore

93°C/200°F 6 ore

107°C/225°F 4 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.
<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 di mantenere al di sotto del limite minimo d'esplosività la concentrazione dei solventi usati. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	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>	Parte A: 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 6 mesi a 24°C (75°F)
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A: 6,7 litri Parte B: 3,3 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43°C (40° - 110°F) 0-100% Umidità relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 11°C (52°F) Parte B: 15°C (60°F)

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

**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.