

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

| | |
|---|--|
| Tipo | Silicone modificato |
| Descrizione | Monocomponente, rivestimento protettivo per servizi in temperatura da media ad alta; resiste in continuo a temperature fino a 400°C (752°F) ed a picchi fino a 540°C (1004°F). |
| Caratteristiche | <ul style="list-style-type: none"> • Resistenza agli shock termici da temperatura ambiente a 400°C (752°F) • Può essere applicato direttamente su acciaio al carbonio e inossidabile, opportunamente preparato. Applicato su primer zincanti inorganici come Carbozinc 11, previene la formazione di ruggine durante i periodi di fuori servizio dell'impianto e/o quando esposto in atmosfera umida e/o salina in ambienti con temperatura inferiore a 93°C (200°F). • Eccellente resistenza all'intemperie. |
| Colore | Alluminio. |
| Finitura | Lucido |
| Primer | Nessuno richiesto. L'applicazione su Carbozinc 11 aumenta le performance in modo significativo. |
| Spessori a Umido | 65 - 175 µm per strato. Normalmente 90 µm. |
| Spessore Secco | 30 - 80 micron (1.18 - 3.15 mils) per strato Normalmente 40µm (1.5 mils). Due strati su acciaio non primerizzato e uno o due strati su zincante inorganico come Carbozinc 11. Spessori elevati possono essere causa di blister e delaminazione, con l'incremento della temperatura. |
| Utilizzo Tipico | Protezione esterna di strutture ad elevata temperatura quali camini, inceneritori, esterno di forni, scambiatori di calore ed altre superfici in acciaio. |
| Residuo Secco | In volume: 45% ± 2% |
| Resa Teorica | 11,2 mq./litro allo spessore di 40 µm Considerare le perdite durante la miscelazione ed applicazione. |
| Resistenza alla Temp. (all'Aria) | Continuo: 400°C (752°F) Non-continuo: 540°C (1004°F) |
| Limitazioni | non raccomandato per lining o per servizio in immersione e per esposizione a spruzzi e traboccamenti di acidi ed alcali. |
| Finiture | Nessuna normalmente. |

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 | Sabbatura ISO 8501-1 SA 2.5 - SSPC-SP10, con un profilo compreso tra 25-40 µm (1-1,5 mils) |
| Alluminio | Raccomandata sabbatura d'irruvidimento (SSPC-SP16) |
| Acciaio Inossidabile | Raccomandata sabbatura d'irruvidimento (SSPC-SP16) |

Thermaline 4674

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



MISCELAZIONE & DILUIZIONE

| | |
|---------------------|--|
| Miscelazione | Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria. |
| Diluizione | Diluire fino al 12% in volume con Thinner#10. 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.

| | |
|------------------------------|---|
| Generale | Le seguenti apparecchiature di fornitori quali Graco, de Vilbiss e Bincks, sono considerate idonee e sostituibili da altre aventi analoghe caratteristiche. |
| Spruzzo Convenzionale | Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Utilizzare un tubo D.I. 3/8" minimo, una pistola con ugello D. I. .043" con appropriata testina. |
| Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 * Portata: 11.5 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .013-.015" Pressione d'uscita PSI: 2200 Filtro: 60 mesh * Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. |
| Pennello | Solo per piccole aree e ritocchi. Usare un pennello in setola naturale media. Applicare in mano piena ed evitare di ripassare. |
| Rullo | Non raccomandato. |

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

| Condizione | Materiale | Superficie | Ambiente | Umidità |
|------------|--------------|--------------|--------------|---------|
| Minimo | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 0% |
| Massimo | 38°C (100°F) | 54°C (129°F) | 54°C (129°F) | 95% |

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulta di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

| Temp. di superficie | Tra gli Strati | Polimerizzazione Completa |
|---------------------|----------------|---------------------------|
| 10°C (50°F) | 8 Ore | 10 Ore |
| 20°C (68°F) | 5 Ore | 8 Ore |
| 30°C (86°F) | 2 Ore | 3 Ore |

I tempi riportati, sono riferiti allo spessore di 40 µm secchi. 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.

Polimerizzazione: Per ottenere migliori prestazioni, il rivestimento deve essere polimerizzato in servizio ad una temperatura compresa tra 177°C e 232°C. Nella fase iniziale di polimerizzazione l'incremento di temperatura deve essere progressivo fino a raggiungere i 177°C per un periodo di circa 6 ore.

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. 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 d'esplosività. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori. |
| Precauzioni | 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

| | |
|---|---|
| Durata del Prodotto | 24 mesi a 24°C La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre. |
| Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4-43°C 0-90% HR |
| Stoccaggio | Stoccare al Coperto. |
| Confezionamento | • 10 litri • 20 litri * *Not disponibile in tutte le sedi Carboline |

Thermaline 4674

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.