

## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Allgemein typisch</b>	Anorganisches Polymer
<b>Beschreibung</b>	<p>Eine hochwertige Beschichtung, die eine hervorragende Beständigkeit gegen nasse / trockene Schwankungen bietet bei höheren Temperaturen. Die Lackschicht wird durch eine Kombination von verstärkt Aluminium- und Eisenglanzpartikel für hervorragende Abdichtung und Wärmeschockbeständigkeit. Während es verwendet wird, um Stahl unter Isolierung mit Temperaturen zu erhitzen, die zu ansteigen 649°C, kann auch auf nicht isolierten Oberflächen verwendet werden. Es kann eingesetzt werden in kryogenen Situationen und trocken unter normalen Umständen in der Luft.</p> <p>Es hat ausgezeichnete chemische Beständigkeitseigenschaften gegenüber den korrosiven Wirkungen von Nässe Isolierung bei thermischen Schwankungen. Das Produkt wird für CS-6 empfohlen und SS-5-Systeme nach NACE SP0198 Standard Practice für die Beschichtung zur Verhinderung von Korrosion unter der Isolierung vorkommen.</p>
<b>Merkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperaturbeständig bis 649°C</li> <li>• Verhindert Korrosion unter der Isolierung</li> <li>• Mit Aluminium und MIOX verstärkte anorganische Schicht</li> <li>• Sehr gute Flexibilität</li> <li>• Verlangt keine Hitzetrocknung</li> <li>• Ausgezeichnete Beständigkeit bei Handhabung</li> <li>• Einkomponenten Produkt</li> </ul>
<b>Farbton</b>	Metallic Grau (0700) und Dunkel Metallic Grau (J700)
<b>Glanz</b>	Eggshell
<b>Grundierung</b>	Selbst. Oder auf Carbozinc 11
<b>Trockenschichtstärke</b>	85-125 Mikronen pro Schicht. Es werden zwei Schichten empfohlen, aber definitiv nicht über 300 Mikron.
<b>Festgehalt</b>	Nach Volumen: 53% ± 2%
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	<p>20.9 m<sup>2</sup>/l bei 25 micron 6.0 m<sup>2</sup>/l bei 88 micron 4.2 m<sup>2</sup>/l bei 125 micron</p> <p>Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlusten.</p>
<b>VOC</b>	<p><b>Wie geliefert</b> : 407 g/l</p> <p>Das sind Nominalwerte. Mit optionalem Fortifier HT 420 g/l</p>
<b>Trockene Temperaturbeständigkeit</b>	Dauerbelastung: -196°C bis zu 649°C

## UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

<b>Allgemein</b>	<p>Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Verwenden Sie geeignete Methoden, um Schmutz, Staub, Öl und andere Mittel, die die Haftfähigkeit der Beschichtung mindern können, zu entfernen. Beachten Sie das Datenblatt der Grundierung für die detaillierten Anforderungen.</p>
------------------	---

# Thermaline 4001

## PRODUKTDATENBLATT



### UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

**Stahl** | Um eine optimale Leistung zu erzielen, strahlen SSPC-SP10 (NACE Nr. 2) um ein 60-90 Mikrometer Strahlprofil zu erhalten. Wenn das Strahlen unpraktisch oder nicht zulässig ist, verwenden Sie Handwerkzeuge, um die Oberfläche auf SSPC-SP11 oder SSPC-SP15 vorzubereiten und ein Profil von 25 bis 50 Mikrometer zu erhalten. Die Reinigungsmethode verbessert die Leistung und Lebensdauer.

**Edelstahl** | Für eine optimale Sandstrahlleistung nach SSPC-SP16 bis zu einem Profil von ca. 25–75 Mikrometer. Entfernen Sie alle Verunreinigungen, die die Leistung von Edelstahl beeinträchtigen könnten für die vorgesehene Anwendung wie, ohne darauf beschränkt zu sein, eingebettetes Eisen oder Chloride.  
Informationen zur Reparatur finden Sie im SSPC-SP11-Standard.

### MISCHEN & VERDÜNNEN

**Mischen** | Sorgfältig mischen bis eine gleichmässige Konsistenz erreicht ist. Übermäßige Luftbeimengung vermeiden.  
Fügen Sie den Fortifier HT hinzu, falls gewünscht.

**Verdünnung** | Nicht notwendig. Sie können es bis zu 10% mit Verdünnung 4000/10 verdünnen für Pinselverwendung. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt.

**Topfzeit** | 8 Stunden bei 24°C mit dem Fortifier HT.

### RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS-AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

**Spritzverwendung** | Folgende Spray-Ausrüstung ist geeignet und erhältlich bei Lieferanten wie Binks, DeVilbiss, Graco etc.

**Konventionelles Spray** | Druckgefäss mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. mini-maler Materialschlauch, 0.043 bis zu .070" I.D. Düse und Luftkappe.

**Airless-Spray** | Pump Ratio: 30:1 (min.)  
GPM Output: 2.5 (min.)  
Schlauch: 3/8" I.D. (min.)  
Düsengrösse: .017-.021"  
Druck BAR: 145-172

Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich bei dem Pumpen-Lieferanten.

**Pinsel & Roller (Allgemein)** | Nur für stellenweises Ausbessern. Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden und Nachstreichen vermeiden. Verwendung Rolle: verwenden Sie eine kurze kurzhaarige, fusselfreie Rolle mit lösungsmittelbeständigem Kern. Vermeiden Sie ein erneutes Rollen. Verschiedene Schichten können notwendig sein um die erwartete Deckfähigkeit und Aussehen zu erhalten. Nass in Nass-Verwendung innerhalb von 5 Minuten ergibt das beste Resultat.

## EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	13°C (55°F)	10°C (50°F)	7°C (45°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	260°C (500°F)	38°C (100°F)	95%

Für dieses Produkt muss die Oberflächentemperatur 3°C über dem Taupunkt liegen. Kondensation an der Oberfläche durch Temperaturen der Oberfläche unterhalb des Taupunkts können Blitzrost auf der gestrahlten Oberfläche verursachen und werden die Haftung nachteilig beeinflussen. Bei Arbeiten über oder unter normalen Bedingungen können spezielle Techniken erforderlich sein.

## AUSHÄRTEZEITEN

Oberflächentemp.	Trocken zum Überstreichen
10°C (50°F)	12 Stunden
16°C (61°F)	6 Stunden
24°C (75°F)	2 Stunden
32°C (90°F)	1 Stunde

Diese Zeiten basieren auf einer Trockenfilmdicke von 85 Mikron und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50%. Höhere Schichtdicken, unzureichende Belüftung oder niedrigere Temperaturen erfordern eine längere Trocknungszeit und können zu Verdünnungsbegrenzung und vorzeitigem Versagen der Coating. Verhindern Sie für einen optimalen Schutz einen schnellen Temperaturanstieg in der ersten Phase. Vor allem zu Beginn der Aushärtung. Ein langsamer Temperaturanstieg auf 260°C wird empfohlen.

Fortifier HT kann verwendet werden, um die Aushärtungszeiten der Handhabung in Abhängigkeit von den Umgebungsbedingungen um 20-50% zu beschleunigen.

## REINIGUNG & SICHERHEIT

<b>Reinigung</b>	Verdünnung 2 oder Aceton verwenden. Bei Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
<b>Sicherheit</b>	Lesen Sie und befolgen Sie alle Warnhinweise auf diesem Produktdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt für dieses Produkt, bevor Sie mit der Anwendung beginnen. Sorgen Sie für normale fachgerechte Sicherheitsvorkehrungen. Übersensible Personen müssen Schutzanzüge und Handschuhe tragen und Schutzsalben auf Gesicht, Hände und alle exponierten Körperteile auftragen.
<b>Lüftung</b>	Bei der Verwendung in geschlossenen Räumlichkeiten muss während und nach der Anwendung für gründliche Luftzirkulation gesorgt werden, bis die Beschichtung trocken ist. Das Lüftungssystem muss geeignet sein, die Lösungsmitteldämpfe am Erreichen einer Konzentration zu hindern, mit der die untere Explosionsgrenze der verwendeten Lösungsmittel erreicht wird. Die Anwender müssen die Immissionswerte testen und überwachen, um sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter unterhalb der Richtwerte bleiben. Falls unsicher oder nicht in der Lage, die Werte zu überwachen, ist eine geprüfte Atemschutzmaske zu verwenden.

## VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

**Haltbarkeit** | 12 Monate bei 24°C

# Thermaline 4001

## PRODUKTDATENBLATT



### VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

<b>Liefergewicht (ca.)</b>	<u>10 liter</u> 15,2 kg
	Fortifier HT: <u>0,35 liter</u> 0,35 kg
<b>Lagertemperatur &amp; Luftfeuchte</b>	4° - 49°C 0 - 95% relative Feuchtigkeit
<b>Flammpunkt (Setaflash)</b>	Thermaline 4001: 27°C
	Fortifier HT: 35°C
<b>Lagerung</b>	In geschlossenen Räumen trocken lagern

### GARANTIE

Wir bestätigen nach bestem Wissen, dass die hier genannten technischen Daten am Datum der Veröffentlichung richtig und zutreffend sind. Änderungen sind vorbehalten. Der Benutzer muss vor Spezifikation oder Bestellung Kontakt mit der Carboline Company aufnehmen, um sich die Richtigkeit bestätigen zu lassen. Für die Fehlerfreiheit wird keine Garantie übernommen oder impliziert. Wir garantieren, dass unsere Produkte der Qualitätskontrolle von Carboline entsprechen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Deckkraft, Ergebnis oder sich aus der Verwendung ergebende Verletzungen. Eine eventuelle Haftung beschränkt sich auf den Austausch von Produkten. CARBOLINE ÜBERNIMMT KEINERLEI SONSTIGE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE, GESETZLICHE ODER ANDERWEITIGE GEWÄHRLEISTUNG ODER GARANTIE, DARUNTER AUCH IN BEZUG AUF MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Alle oben genannten Marken sind, sofern nichts anderes angegeben ist, Eigentum der Carboline International Corporation.