

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossì Poliamminico ad alto solido
Descrizione	Polyclad 951 è un rivestimento interno per tubazioni per il trasporto di gas naturale "secco". Studiato per aumentare l'efficienza del flusso del gas naturale nelle tubazioni. Questo rivestimento assicura una superficie liscia interna della tubazione che aumenterà lo scorrimento del gas e pertanto riduce il costo dell'energia necessaria per il trasporto del gas naturale. Polyclad 951 assicura la protezione alla corrosione delle tubazioni durante lo stoccaggio. Risulta completamente conforme ai criteri di API RP 5L2 per le tubazioni di trasmissione del gas.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Aumenta l'efficienza di scorrimento nelle tubazioni di gas. • Eccellenti fluidità e distensione. • Applicazione in singolo strato. • Finitura dura, liscia e lucida. • Eccellente resistenza all'abrasione. • Conforme ai requisiti API RP 5L2. • Lungo Pot Life.
Colore	Rosso 0500
Lucentezza	70+ @ 60°
Finitura	Lucido
Primer	Auto-Primerizzante
Spessore Secco	51 - 102 micron (2 - 4 mils) per strato
Proprietà Fisiche	<ul style="list-style-type: none"> • Peso Specifico 1.44 • Solidi In Volume 80% +/- 1% • Viscosità diluito al 10% 20-25 secondi, coppa Zahn #3 • Doppia Viscosità @ 22°C (72°F) dopo 4 ore
Residuo Secco	In volume 64% +/- 2%
Valori HAP	1.48 lbs/Gallone solido
Resa Teorica	25.2 m ² /l a 25 micron (1027 piedi ² /gal a 1.0 mils) 12.6 m ² /l a 50 micron (513 piedi ² /gal a 2.0 mils) 6.3 m ² /l a 100 micron (257 piedi ² /gal a 4.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 291 g/l (2.43 lbs./gal) Diluente 2 : Diluito al 9% in volume: 349 g/l (2.9 lbs./gal)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 120°C (248°F)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta prima della sabbiatura. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
-----------------	--

Polyclad 951

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | NACE No. 3/SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2
Profilo di Rugosità: 30-65 microns (1.2-2.5 mils)

DATI PRESTAZIONALI

Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.

Metodo del test	System	Risultati
API 5L2	Uno strato Polyclad 951	Passato

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione | Mescolare meccanicamente e separatamente la parte A, aggiungere la parte B alla parte A sotto costante agitazione. **NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.** Osservare un tempo di induzione di 15 minuti dopo miscelazione e prima dell'applicazione del prodotto. Rapporto di miscelazione in volume Parte A : Parte B = 25.7 : 1.

Diluizione | La diluizione è richiesta per atomizzare correttamente il materiale. Può essere diluito fino al 10% in volume con Thinner #2 o #76. 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.

Pot Life | 6 Ore a 24°C (75°F)

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.

Spruzzo Convenzionale | 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.

Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 (min.)
Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)
Ugello: .013-.021"
Pressione d'uscita PSI: 1800-2500
Filtro da: 60 mesh
Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

Pennello | Raccomandato solo per piccole aree o riparazioni. Utilizzare un pennello di alta qualità a setole medie, e applicare uno strato a basso spessore in più mani incrociate. Attendere circa 5 minuti per permettere la fuoriuscita della maggior parte del solvente. Normalmente con questo metodo si applica un film di spessore di 25-50 micron (1-2 mils) per strato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	52°C (126°F)	49°C (120°F)	90%

Questo prodotto semplicemente richiede che la temperatura del substrato sia 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" sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco al Tatto
21°C (70°F)	10.5 Ore	5 Ore
32°C (90°F)	5 Ore	2 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.
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. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutti il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. 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	Parte A e B: 24 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	5 Galloni Kit - 29 kg (65 lbs)
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4° - 43°C (40° - 110°F) 0-100% Umidità Relativa
Flash Point (Setaflash)	Parte A: -6.6°C (20°F) Parte B: 12°C (55°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto

Polyclad 951

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.