

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossidico Bi-Componente
<b>Descrizione</b>	Polyclad 975 H è una pittura con tecnologia avanzata con il 100% di solidi in volume, a base di resine epossidiche ibride per il rivestimento di tubazioni. Polyclad 975 H ha proprietà studiate per la protezione alla corrosione di esterno tubazioni in acciaio e ghisa, saldature e giunti. Polyclad 975 polimerizza velocemente per permettere rapido Controllo Qualità e chiusura cantiere. Polyclad 975 H è studiato per essere applicato manualmente. Utilizzare il Polyclad 975 per le applicazioni a spruzzo.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Veloce nell' essiccazione al tatto e nei tempi di CQ.</li> <li>• Buone proprietà di applicazione a pennello e rullo.</li> <li>• La corretta miscelazione è confermata dal colore della miscela.</li> <li>• Polimerizza fino a temperature di 4°C (40°F)</li> <li>• Eccellente resistenza al Distacco Catodico.</li> <li>• Applicabile fino a spessori secchi di 750 micron in unico strato.</li> <li>• Eccellente applicabilità sugli spigoli</li> <li>• Adesione Superiore all'acciaio.</li> <li>• Eccellente adesione su FBE preparato e tubazioni rivestite con epossidiche e poliuretaniche.</li> <li>• Può essere applicato a pennello o rullo.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Polyclad 975 H è offerto in verde (0300), Grigio (0700) e Blu (0100)
<b>Finitura</b>	Semi-Lucido  (Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano ed eventualmente "sfarinano" se esposti ai raggi solari.)
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	508 - 762 micron (20 - 30 mils) Spessore secco tipico per applicazioni manuali  Non superare i 1250 micron (50 mils) in un unico strato
<b>Residuo Secco</b>	In volume 100%
<b>Resa Teorica</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1604 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 2.0 m <sup>2</sup> /l a 500 micron (80 piedi <sup>2</sup> /gal a 20.0 mils) 1.3 m <sup>2</sup> /l a 750 micron (53 piedi <sup>2</sup> /gal a 30.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 5 g/l (0.04 lbs./gal)
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)
<b>Approvazioni</b>	Conforme ai requisiti AWWA C210-7

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Tutti gli spigoli devono essere arrotondati e tutte le imperfezioni, come delaminazioni, scorie, schegge dovranno essere riparate prima di procedere alla sabbiatura. Sgrassare la superficie prima della sabbiatura secondo SSPC-SP1. Possono essere utilizzati solventi organici, soluzioni alcaline, vapore, acqua calda con detergente o altri sistemi che devono rimuovere completamente sporcizia, olio, grasso e altri contaminanti.
-----------------	---

# Polyclad 975 H

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio** | La superficie deve essere sabbiata almeno a Metallo Quasi Bianco secondo NACE No. 2/SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5, con un profilo "spigoloso" di rugosità compreso tra 60 e 110 micron (2,5 - 4,5 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
Adesione dopo immersione, immersione in acqua calda per 24 ore,	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Rating #1
Distacco Catodico ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<3 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<4 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<5 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<6 mm
Durezza Shore D, ASTM D2240	750 - 1000 microns DFT (30 - 40 mils)	75-85 Shore D
Flessibilità, CSA Z245.20-10 (12.11) a 23°C	686 - 750 microns DFT (27 - 30 mils)	Passato 1.0°/pd
Resistenza all'Impatto, ASTM D2794	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	45 in-lbs (5 Joules)
Resistenza chimica in immersione, NACE TM 0174 metodo-B, 24°C per 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Risultati sotto riportati
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Nitrico al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Solforico al 5%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Etanolo Carburante	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Sodio Cloruro al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Sodio Idrossido al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Toluene	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

### Miscelazione

Aprire il contenitore di Parte B per assicurarsi che sia omogeneo. Miscelare la parte B se necessario. Versare il contenuto della confezione di Parte B nel contenitore della parte A. Miscelare fino a uniformare il colore e fino a che il colore della parte B sia completamente incorporato.

Il kit Verde è composto da Parte A gialla 0600 e Parte B blu P100  
Il kit grigio è composto da Parte A Grigio 0700 e Parte B 0909  
Il kit Blu è composto da Parte A blu 0100 e Parte B 0909

### Diluizione

La diluizione non è richiesta.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Rapporto</b>	In volume Parte A: 4 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	15 minuti @ 24°C (75°F)  *Queste sono le linee guida generali 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.

## 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>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Può essere applicato manualmente per primo miscelando i due componenti, in seguito immediatamente versare la miscela sulla superficie della tubazione. Stendere il materiale allo spessore desiderato utilizzando il pennello o il rullo. Misurare lo spessore raggiunto con spessimetro a umido.
--	---

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	18°C (64°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
Massimo	38°C (100°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede solamente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco al Tatto	Tempo Massimo di Ricopertura
2°C (36°F)	15 Ore	6 Ore	12 Ore
10°C (50°F)	13 Ore	3.5 Ore	6 Ore
24°C (75°F)	3 Ore	1 Ora	4 Ore
32°C (90°F)	1.5 Ore	0.75 Ore	2 Ore

Se si supera il tempo massimo di ricopertura la superficie deve essere abrasa prima dell'applicazione di uno strato addizionale. Utilizzare carta abrasiva da 60-80 o leggera sabbatura per irruvidire la superficie. Pulire accuratamente dalla polvere l'area preparata, prima della ricopertura o della riparazione. Il rivestimento è pronto per il controllo qualità quando risulta "duro all'unghia". Si definisce duro all'unghia quando non è possibile lasciare l'impronta sul rivestimento utilizzando l'unghia.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2 o Diluente 225E (Esente da VOC, Regolamentazione Statunitense). In caso di sversamento, 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.

# Polyclad 975 H

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Ventilazione</b>	Sebbene sia un prodotto epossidico senza solvente, quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, risulta pratica comune disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. In aggiunta alla ventilazione, il personale dovrebbe disporre d'idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	Se il prodotto è diluito con 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 Parte B: 12 mesi  * 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>	2 Litri Kit (0.53 gal): 3.9Kg (8.5 Lbs.)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4° - 43°C (40° - 110°F) 0-90% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Polyclad 975 H Parte A: >96°C (205°F) Polyclad 975 H Parte B: >96°C (205°F)
<b>Stoccaggio</b>	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.