

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

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

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	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

Rapporto	In volume Parte A: 4 Parte B: 1
Pot Life	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.

Pennello & Rullo (Generale)	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

Pulizia	Usare Thinner#2 o Diluente 225E (Esente da VOC, Regolamentazione Statunitense). 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.

Polyclad 975 H

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



PULIZIA E SICUREZZA

Ventilazione	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.
Precauzioni	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

Durata del Prodotto	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.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	2 Litri Kit (0.53 gal): 3.9Kg (8.5 Lbs.)
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4° - 43°C (40° - 110°F) 0-90% Umidità Relativa
Flash Point (Setaflash)	Polyclad 975 H Parte A: >96°C (205°F) Polyclad 975 H Parte B: >96°C (205°F)
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.