

SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

Type générique	Époxy phénolique modifié
Description	Système de revêtement haute performance pour immersion, capable de résister à des conditions cycliques sec/humide sévères à haute température. Il est généralement utilisé sur des substrats en acier chauds sous calorifugeage fonctionnant en continu jusqu'à 204°C. Offrant d'excellentes propriétés de résistance chimique, ce produit résiste aux effets corrosifs (humidité) avenant sous calorifugeage dans des conditions cycliques de température. Ce revêtements est recommandé pour les systèmes CS-1, CS-3, CS-4, SS-1, SS-2, and SS-3 décrits dans le standard NACE SP0198 Guide Pratique de mise en peinture pour contrôler la corrosion sous calorifugeage (CUI).
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance à la température continue jusqu'à 204 °C (400 °F) • Très bonne souplesse • Excellente résistance globale aux produits chimiques • Très bonne résistance à l'abrasion • Application facile par pulvérisation • Acceptable sur les surfaces en acier inoxydable • Formule à faible teneur en COV et haute teneur en solides
Couleur	Rouge (0500), Gris 1 (0700)
Finition	Semi-brillant
Épaisseur sèche	102 - 203 microns (4 - 8 mils) par couche Deux couches sont recommandées pour une performance optimale. Ne pas dépasser 500 microns, épaisseur totale du film sec.
Extrait sec	En volume 84% +/- 2%
Rendement théorique	33.1 m ² /l à 25 microns (1347 pi ² /gal à 1.0 mils) 8.3 m ² /l à 100 microns (337 pi ² /gal à 4.0 mils) 4.1 m ² /l à 200 microns (168 pi ² /gal à 8.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs de COV	Tel que fourni : 119 g/l Thinner 2 : Dil. 20% Vol. : 240 g/l
Résistance sous isolation	Continu: 204°C (400°F) Non continu: 232°C (450°F)
Finitions	Peut être recouvert d'une couche de polyuréthane ou de silicone modifié pour améliorer la résistance aux UV si nécessaire. Contacter Carboline pour obtenir les recommandations adaptées.

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Général	Nettoyer soigneusement toutes les surfaces afin d'en retirer la saleté, la graisse, la calamine, la rouille détachée et autres contaminants pouvant nuire à l'adhérence, en effectuant un nettoyage au solvant de niveau SSPC-SP1 avec la préparation de surface recommandée.
Métal ferreux	Préparation de surface au niveau SSPC-SP10 / ISO 8501-1 Sa 2 ½ de manière à obtenir un profil de rugosité de 37 à 75 microns (1,5 à 3 mils). Les projections de soudure doivent être retirées. Effectuer les pré-touches sur les soudures, les angles, au pinceau ou par pulvérisation.

Thermaline 450 EP

FICHE PRODUIT



SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Acier inoxydable	Le profil de surface doit être angulaire dense de 25 à 75 µm (1 à 3,0 mils), obtenu par sablage abrasif. Retirer tous les contaminants qui pourraient nuire à l'intégrité de l'acier inoxydable dans le service prévu, y compris, mais sans s'y limiter, le fer ou les chlorures incrustés.
-------------------------	---

MÉLANGE & DILUTION

Mélange	Remuer chaque composant au malaxeur séparément, puis combiner et mélanger afin d'obtenir un produit homogène. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS. Nécessite un temps de mûrissement de 15 minutes.
----------------	--

Dilution	Peut être dilué jusqu'à 20 % avec le diluant n° 2. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis ou approuvés par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite.
-----------------	--

Rapport de mélange	2:1 en volume (partie A sur partie B)
---------------------------	---------------------------------------

Durée de vie du mélange	1 heure à 24 °C (75 °F); plus courte à température élevée. La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaisser.
--------------------------------	--

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Application par pulvérisation (Générale)	L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé adapté à ce produit et peut être obtenu auprès de WIWA® ou d'autres fabricants.
Pulvérisation conventionnelle	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,055 à 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié. Régler la pression d'air à environ 50 psi au niveau du pistolet et régler la pression du contenant entre 10 et 20 psi.
Airless	Ratio : 30:1 (min)* Volume de sortie : 9.5 litres/min Diamètre tuyau : 3/8 " minimum Diamètre buse : 0,017 à 0,021 po Pression de sortie : 1500-2300 psi / 100-160 Bar Taille du filtre : 60 mesh *Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes. Faire un passage au « brouillard » pour l'adhérence. Laisser évaporer environ 1 minute, puis faire plusieurs passages en quadrillage, en s'assurant que le feuil demeure humide en tout temps. Procéder ainsi en faisant plusieurs passages rapides jusqu'à atteindre l'épaisseur de feuil humide souhaitée.
Brosse & Rouleau (Général)	Utiliser un pinceau en soie naturelle; appliquer d'un geste continu. Éviter de repasser plusieurs fois. Pour une application au rouleau, utiliser un rouleau à poils courts avec noyau résistant aux solvants. Éviter de repasser au rouleau.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	85%

Pour ce produit, la température de la surface d'application doit simplement se situer au-dessus du point de rosée. La condensation qui se produit lorsque la température de la surface d'application est plus basse que le point de rosée peut causer la formation de rouille instantanée sur l'acier préparé et nuire à l'adhérence à la surface. Des techniques d'application spéciales peuvent s'avérer nécessaires au dessus ou en dessous des conditions normales d'application.

TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec pour être surcouché	Séchage final (Général)	Recouvrement maximum
10°C (50°F)	36 Heures	14 Jours	30 Jours
16°C (60°F)	24 Heures	10 Jours	21 Jours
24°C (75°F)	12 Heures	7 Jours	14 Jours
32°C (90°F)	6 Heures	5 Jours	7 Jours

Ces temps sont basés sur l'épaisseur de feuil sec recommandée. Si l'épaisseur de feuil est excessive ou si la ventilation est insuffisante après l'application, des temps de séchage plus longs sont nécessaires et une défaillance prématurée du revêtement peut se produire dans les cas extrêmes. En cas d'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement, un voile ou de l'opalescence peuvent apparaître sur la surface; si cela se produit, laver à l'eau pour éliminer le voile ou l'opalescence avant l'application. Au bout d'un délai de séchage de 24 heures à 24 °C (75 °F), un durcissement accéléré du produit peut être réalisé lors de la mise en service, à condition que la montée en température ne dépasse pas 1 degré/minute.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n°2, n°76 ou l'acétone. En cas de déversement, mettre le produit en déchèterie conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation. Les personnes devront porter des vêtements de protection, des gants et mettre une crème protectrice sur le visage, les mains et toute autre partie du corps exposée.
Ventilation	Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition. Le personnel utilisera dans tous les cas des masques respiratoires appropriés.
Précaution	Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre et conformes avec le Code Electrique National. Dans les zones où les risques d'explosion existent, les opérateurs devront utiliser des outils ne provoquant pas d'étincelles et porter des chaussures antistatiques.

CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Durée de vie	Partie A : 12 mois min. à 24 °C (75 °F) Partie B : 6 mois min. à 24 °C (75 °F)
Température de stockage & Humidité	4°-43°C 0-90% d'humidité relative

Thermaline 450 EP

FICHE PRODUIT



CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Point éclair (Setaflash) | Part A: -4.5°C
Part B: 5°C

Stockage | Sous abri

GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.