

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Miscela epossi fenolica-novolacca
Descrizione	Sistema di pitturazione ad alte prestazioni per servizi in immersione che mostra eccezionale resistenza a condizioni cicliche umido/secco a temperature elevate. Viene generalmente utilizzato su substrati in acciaio in temperatura sotto coibentazione e che operano a una temperatura continua fino a 204°C/400°F. Il prodotto presenta eccellenti proprietà di resistenza chimica per resistere all'ambiente aggressivo che si trova sotto coibentazione in condizioni cicliche di temperatura. Questa pittura è raccomandata per i sistemi CS-1, CS-3, CS-4, SS-1, SS-2 e SS-3 dello standard NACE SP0198 "Standard Practice for coatings to control corrosion under insulation (CUI)".
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Resistenza a un temperatura continua di 204°C. • Ottima flessibilità. • Eccellente resistenza chimica. • Ottima resistenza all'abrasione. • Facilmente applicabile a spruzzo. • Applicabile su acciaio inossidabile. • Ad alto solido e basso VOC.
Colore	Rosso, Grigio e Alluminio
Finitura	Semi-Lucido
Spessore Secco	102 - 203 micron (4 - 8 mils) per strato Due strati sono generalmente raccomandati per ottenere l'optimum di prestazioni.
Residuo Secco	In volume 84% +/- 2%
Resa Teorica	33.1 m ² /l a 25 microns (1347 ft ² /gal a 1.0 mils) 8.3 m ² /l a 100 microns (337 ft ² /gal a 4.0 mils) 4.1 m ² /l a 200 microns (168 ft ² /gal a 8.0 mils) Considerare le perdite durante miscelazione e applicazione.
Resa Teorica	33.1 m ² /l a 25 micron (1347 piedi ² /gal a 1.0 mils) 8.3 m ² /l a 100 micron (337 piedi ² /gal a 4.0 mils) 4.1 m ² /l a 200 micron (168 piedi ² /gal a 8.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 119 g/l (1.00 lbs/gal) Diluente 2 : Diluito al 18% in volume: 240 g/l (2.00 lbs/gal)
Resistenza sotto Coibentazione	Continuo: 204°C (399°F) Non-continuo: 232°C (450°F)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere accuratamente pulita per rimuovere sporcizia, grasso, calamina, ruggine e altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto secondo SSPC-SP1 "Solvent Cleaning" seguita da appropriata preparazione della superficie.
Acciaio	Sabbatura ISO 8501-1 Sa 2.5 o NACE No. 2/SSPC-SP10, con un profilo compreso tra 37.5-75 micron (1.5-3 mils). Tutti i residui di saldatura devono essere rimossi. Si raccomanda di eseguire le attività di Stripe-Coat con pennello o a spruzzo su tutte le saldature opportunamente preparate.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio Inossidabile	Per prestazioni ottimali sabbiatura secondo SSPC-SP16 fino a ottenere un profilo di circa 25 – 75 micron (1 – 3 mils). Eliminare tutti i contaminanti che potrebbero interferire con le prestazioni dell'acciaio inossidabile per il servizio previsto come per esempio cloruri o inclusioni di materiale ferroso.
-----------------------------	--

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Attendere 15 minuti dopo miscelazione e prima dell'applicazione (tempo di attivazione).
Diluizione	Può essere diluito fino al 18% in volume con Thinner#2. L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto e invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita.
Rapporto	In volume: THERMALINE 450 EP Parte A: 2 THERMALINE 450 EP Parte B: 1
Pot Life	1 ora a 24°C (75°F), e inferiore a temperature più elevate. Il pot-life termina quando il prodotto perde corpo ed inizia a colare.

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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Le seguenti apparecchiature si sono dimostrate idonee e disponibili presso produttori quali WIWA® o altri produttori di apparecchiature.
Spruzzo Convenzionale	Utilizzare pompe munite di serbatoio in pressione con doppia regolazione, tubo I.D. 3/8" minimo, una pistola con ugello I.D. .055- .070" con appropriata testina. Regolare la pressione dell'aria alla pistola a circa 50 psi e fornire 10-20 psi di pressione al serbatoio.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min) Portata: 9.5 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .017-.021" Pressione d'uscita PSI: 1500-2300 Filter Size: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. Applicare uno strato preliminare a basso spessore. Attendere circa un minuto per permettere la fuoriuscita della maggior parte di solvente ma non lasciare asciugare completamente la pittura. Di seguito raggiungere lo spessore raccomandato applicando molteplici passate veloci incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata.
Pennello & Rullo (Generale)	Usare un pennello in setola naturale, applicando a corsa piena. Evitare di ripassare. Utilizzare un rullo a pelo corto con anima resistente ai solventi. Evitare di ripassare. WIWA è un marchio registrato di WIWA Company.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) 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 substrato preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative o rapporti di diluizione particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Polimerizzazione Completa Generale	Ricopertura Massimo
10°C (50°F)	36 Ore	14 Giorni	30 Giorni
16°C (61°F)	24 Ore	10 Giorni	21 Giorni
24°C (75°F)	12 Ore	7 Giorni	14 Giorni
32°C (90°F)	6 Ore	5 Giorni	7 Giorni

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi raccomandati. Spessori elevati o insufficiente ventilazione dopo l'applicazione richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, e potrebbero causare un prematuro deterioramento del film nei casi più estremi. Eccessiva umidità o condensa sulla superficie, durante la polimerizzazione, possono interferire con il processo di reticolazione può essere causa di decolorazione e/o opacizzazione. Qualsiasi forma d'opacizzazione ed opalescenza (blushing), deve essere rimossa mediante lavaggio con acqua dolce, prima della ricopertura. Dopo 24 ore di essiccazione in ambiente ventilato a 24°C, il materiale può essere sottoposto a polimerizzazione forzata in temperatura durante lo start-up purchè l'aumento di temperatura non ecceda il gradiente di 0,5°C per minuto.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Usare Thinner#2.

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 minimo d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto 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 12 mesi a 24°C (75°F)
Parte B 6 mesi a 24°C (75°F)

Peso Totale Confezioni (Approssimato) | Parte A 6,7 litri
Parte B 3,3 litri

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4°-43°C (40°-110°F)
0-90% Umidità Relativa

Thermaline 450 EP

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Flash Point (Setaflash) | Parte A: -4.5°C (24°F)
Parte B: 5°C (41°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.