

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Finitura siliconica, monocomponente
Descrizione	Finitura ad alte prestazioni per aree esposte a temperature elevate. Idoneo per servizio compreso tra 204° e 540°C (400°-1004°F). La stabilità della tinta alla temperatura massima dipende dal colore selezionato.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza agli shock termici severi. • Conferisce eccezionali prestazioni a lungo termine, quando applicato sui primer zincanti inorganici Carbozinc. • Assicura protezione per effetto barriera prima di essere sottoposto a polimerizzazione in temperatura (Le complete proprietà del film si raggiungono dopo la polimerizzazione in temperatura)
Colore	<p>Disponibile nei seguenti colori standard: Nero: resistenza alla temperatura fino a 540°C (1004°F) in continuo. Nero: consente picchi di temperatura fino a 649°C (1200°F). Grigio: resistenza alla temperatura fino a 399°C (750°F) Tutti gli altri colori sono prodotti su richiesta e hanno una resistenza massima alla temperatura di 399°C (750°F). Vedere la scheda tecnica propria del colore Alluminio (Thermaline 4700 Aluminum).</p>
Finitura	<p>Lucido</p> <p>Inizialmente. (Opaco dopo polimerizzazione in temperatura)</p>
Primer	Zincanti inorganici. Autoprimerizzante su acciaio inossidabile o alluminio.
Spessore Secco	<p>38 - 51 micron (1.5 - 2 mils) per strato</p> <p>Non applicare spessori secchi maggiori di 50 µm (2 mils) in singolo strato. Tipici sono uno o due strati. Sono raccomandati due strati su acciaio inossidabile.</p>
Residuo Secco	In volume 48% +/- 2%
Resa Teorica	<p>18.9 m²/l a 25 micron (770 piedi²/gal a 1.0 mils) 12.6 m²/l a 38 micron (513 piedi²/gal a 1.5 mils) 9.4 m²/l a 50 micron (385 piedi²/gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
VOC	<p>Come da fornitura : 456 g/l (3.8 lbs./gal) Diluente 235 : Diluito al 10% in volume: 492 g/l (4.1 lbs./gal)</p> <p>Sono valori nominali e possono variare leggermente in funzione del colore.</p>
Limitazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Non raccomandato per servizio in immersione • Non eccedere gli spessori secchi raccomandati. • Uno spessore in eccesso, può essere causa di blistering e delaminazione, quando aumenta la temperatura.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale | Rimuovere tutti i contaminanti in accordo allo standard SSPC-SP1.

Thermaline 4700

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio	Riferirsi alle indicazioni riguardanti la preparazione superficiale per l'applicazione del primer raccomandato o specificato. Quando utilizzato direttamente su superfici di acciaio, sabbiatura SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2.5 , con un profilo compreso tra 12-25 µm (0.5-1 mils)
Alluminio	Raccomandata sabbiatura d'irruvidimento (SSPC-SP7-sweep-Blast).
Acciaio Inossidabile	Pulire e abrader secondo SSPC-SP 16 per ottenere un profilo superficiale da 12 a 25 micron (0,5-1 mil).

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.
Diluizione	Normalmente non richiesta. Può essere diluito fino al 10% in volume (32 oz/gal) con Thinner#235 o Thinner#230 per applicazioni "calde" eccedenti i 66°C (150°F) e per la velatura (mist coat). 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

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 sono considerate idonee per l'applicazione di questo materiale. L'applicazione a spruzzo convenzionale è il metodo da preferirsi. Nota: Diverse procedure o metodologie di applicazione, potrebbero causare un aspetto finale non uniforme .
Spruzzo Convenzionale	Usare DeVibiss P-MBC. Ugello E-needle e testina 704 o equivalente. Utilizzare un volume d'aria adeguato per il corretto funzionamento delle attrezzature. Mantenere la pistola a una distanza di 25 – 30 cm (10-12") in posizione ortogonale alla superficie. Ogni passata dovrebbe sovrapporsi per 50% a quella precedente. Applicare 100 micron umidi (4 mils) per ottenere lo spessore secco raccomandato.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: * 30:1 Portata: * 12 litri/min (GPM Output: *3.0) Tubo materiale: 1/4" I.D. (6.4 mm) minimo Ugello: *0.011" - 0.015" Pressione d'uscita PSI: *1800 - 2700 Filtro: *60 mesh *I dettagli dell'apparecchiatura sopra elencati sono da considerarsi come linee guida. Si raccomanda poi di regolare attrezzatura e tecniche applicative secondo necessità per ottenere il corretto spessore secco e l'aspetto desiderato. Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Raccomandati solo per ritocchi, stripe-coat su saldature o dove le applicazioni a spruzzo non sono consentite. Evitare di ripassare eccessivamente perchè si genera un aspetto non uniforme.
Pennello	Usare un pennello a setola media.
Rullo	Utilizzare rulli a pelo corto in mohair con anima resistente ai solventi.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Massimo	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Questo prodotto richiede semplicemente 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" sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto al substrato.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Secco per la Ricopertura con Se stesso	Movimentabile
24°C (75°F)	1 Ora	4 Ore	8 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi 50 µm (2 mil). Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature, richiederanno tempi di polimerizzazione più lunghi, inoltre potrebbero verificarsi intrappolamenti di solventi che porterebbero ad un prematuro deterioramento del film. Umidità eccessiva o condensazione sulla superficie durante l'indurimento potrebbe interferire con il processo di polimerizzazione e causare de-colorazione. Durante applicazioni in condizioni di elevata umidità relativa si raccomanda di eseguire le attività mentre la temperatura ambiente è in aumento. Se si supera il tempo di polimerizzazione finale, la superficie deve essere abrasa, prima di procedere all'applicazione di uno strato aggiuntivo.

Le proprietà fisiche complete vengono raggiunte quando la polimerizzazione in temperatura è stata completata. Mantenere per almeno 2 ore a 24 °C (75°F) per permettere l'evaporazione del solvente, in seguito aumentare lentamente la temperatura con un gradiente di 1°C (2°F) al minuto fino a 204°C (400°F). Mantenere una temperatura compresa tra 177°C (350°F) e 232°C (450°F) per 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. Le persone ipersensibili devono indossare indumenti protettivi, guanti e utilizzare idonee creme protettive per viso, mani e tutte le zone scoperte.
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 verificare e monitorare i livelli di esposizione per assicurarsi che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto dei limiti indicati nelle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Shelf Life: 24 mesi a 25°C (77°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	20 litri

Thermaline 4700

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio | 4°-38°C (40° -100°F)
Temperatura & Umidità | Umidità relativa 0-90%

Flash Point (Setaflash) | 28°C (83°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.