

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Acabado de silicona de un solo componente
Descripción	Acabado de altas prestaciones para zonas expuestas a temperaturas extremas. Adecuado para servicio de 204 °C a 538 °C (400 °F a 1000° F). La estabilidad del color a la temperatura máxima dependerá del color seleccionado. Requiere curado por calor.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Resistente a fuertes choques térmicos • Proporciona unas prestaciones excepcionales a largo plazo cuando se aplica sobre imprimaciones de zinc inorgánico Carbozinc • Se seca al aire al tacto y proporciona protección de barrera antes del curado por calor (las propiedades físicas de la película completa ocurren después del curado por calor)
Color	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en los siguientes colores de stock: • Negro (C900) 538°C (1000 °F) continuo • El negro permite sobretensiones térmicas de hasta 649°C (1200 °F) • Gris (C705) 399°C (750 °F) • Todos los demás colores se fabrican bajo pedido y tienen una resistencia mínima a la temperatura de 399°C (750 °F). Consulte la hoja de datos técnicos separada para la versión con aluminio (Thermaline 4700 Aluminum).
Acabado	Brillante Inicial (Mate después del curado por calor)
Imprimación	Zincs inorgánicos. No se necesita ninguno para soportes de acero inoxidable o aluminio.
Espesor de Película Seca	51 µm (2 mils) por capa No exceda el espesor de 51 micras (2 mils) en una sola capa. Se recomiendan dos capas sobre el acero inoxidable y una o dos capas sobre los zincs inorgánicos.
Sólidos en Volumen	Por volumen 48% +/- 2%
Rendimiento Teórico	18.9 m ² /ltr at 25 µm (770 ft ² /gal at 1.0 mils) 9.4 m ² /ltr at 50 µm (385 ft ² /gal at 2.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 3.8 lbs./gal (456 g/l) Thinner 235 : 12.8 oz/gal: 4.1 lbs./gal (492 g/l) Estos son valores nominales y pueden variar ligeramente con el color.
Limitaciones	<ul style="list-style-type: none"> • No lo use para el servicio de inmersión. • No exceda la recomendación de espesor de película seca. • El espesor excesivo de la película puede provocar ampollas y delaminación cuando se aumenta la temperatura.
Capas de Acabado	No aplicable.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adhesión del revestimiento.
----------------	---

Thermaline 4700

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Acero** | Siga la preparación de la superficie para la imprimación recomendada o especificada. Cuando se utiliza directo al acero realizar el chorreado abrasivo según norma ISO 80501-1 (SSPC-SP10) el perfil de rugosidad de la superficie debe ser de 13-38 micras (0,5-1,5 mils).
- Aluminio** | Se recomienda la limpieza con barrido por chorreado (SSPC-SP7).
- Acero Inoxidable** | Chorro abrasivo para lograr un perfil de superficie de 13 a 38 micras (0,5 a 1,5 mils).

MEZCLADO Y DILUCIÓN

- Mezclado** | Mezclar con potencia hasta alcanzar una consistencia uniforme. Evite el atrapamiento excesivo de aire.
- Dilución** | Normalmente no es necesario. Se puede diluir hasta 10% por volumen (12.8 oz./gal) con Thinner 235 para aplicaciones "calientes" que excedan los 66°C (150 °F). El uso de diluyentes distintos a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente a las prestaciones del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

- Aplicación por Aspersión (General)** | Se ha encontrado que los siguientes equipos de pulverización son adecuados para la aplicación de este material. Es preferible la aplicación convencional por pulverización.
nota: Diferentes procedimientos o métodos de aplicación darán como resultado una apariencia rayada o no uniforme con productos que contienen aluminio.
- Aspersión Convencional** | Utilice DeVilbiss P-MBC, aguja y punta E, y una tapa de aire 704 o equivalente. Utilice un volumen de aire adecuado para el funcionamiento adecuado del equipo. Sostenga la pistola a 25,4-30,5 cm (10-12") de la superficie y en ángulo recto. Superponga cada pasada 50%. Aplique 102 micras (4.0 mils) húmedas para obtener la película seca deseada.
- Brocha y Rodillo (General)** | Recomendado para el retoque de áreas pequeñas o donde no se permite la aplicación por pulverización. Evite el repintado con la brocha o el rodillo que creará una apariencia no uniforme.
- Brocha** | Usar una brocha de cerdas medianas.
- Rodillo** | Utilice un rodillo con cubierta de lana de pelo corto con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	13°C (55°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Máximo	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté 3°C por encima del punto de rocío. La condensación debida a las temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar oxidación instantánea en el acero preparado e interfieren con la adhesión adecuada al sustrato. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones normales de aplicación.

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Manipular	Secado para Aplicar Capa de Acabado consigo Mismo	Secado al Tacto
24°C (75°F)	8 Horas	4 Horas	1 Hora

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 50 micras (2 mils). El mayor espesor de la película, la ventilación insuficiente o las temperaturas más frías requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamientos de solventes y fallos prematuros. La humedad excesiva o la condensación en la superficie durante el curado pueden interferir con el curado y causar decoloración. En condiciones de alta humedad, se recomienda que la aplicación se realice mientras las temperaturas aumentan. Si se excede el tiempo de curado final, la superficie debe desgastarse antes de la aplicación de capas adicionales.

* **Seco para manipular (prueba de torsión del pulgar).** La dureza final y las propiedades finales de la película no se alcanzan hasta que se ha logrado el curado por calor. Curado final: Para obtener propiedades óptimas, debe curarse a 204°C (400 °F). Después de la evaporación de solventes de 2 horas a 24°C (75 °F), permita que la temperatura aumente lentamente a 204°C (400 °F). Mantenga la temperatura entre 177°C a 232°C (350 °F y 450 °F) durante 2 horas. A continuación, el recubrimiento puede ponerse en servicio.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use el diluyente Thinner 2. En caso de derrame, absorba y deséchelo de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto PDS y de la hoja de datos de seguridad SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.
Ventilación	Cuando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor del disolvente alcance el límite inferior de explosión de los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o si no puede controlar los niveles, use un respirador aprobado por MSHA/NIOSH.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Vida útil: 24 meses a 25°C (77°F) *Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en envases originales sin abrir.
Peso de Envío (Aproximado)	1 Gallon Kit - 12 lbs. (5.5 kg) 5 Gallon Kit - 60 lbs. (27 kg)
Temperatura y Humedad de Almacenamiento	4°C-38°C (40°F-100°F) 0-90% Humedad relativa
Punto de Inflamación (Setaflash)	28°C (83°F)
Almacenamiento	Almacenar en interiores

Thermaline 4700

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



GARANTÍA

A nuestro mejor saber y entender, los datos técnicos referidos en el presente documento son ciertos y exactos para la fecha de publicación, y están sujetos a cambio sin previo aviso. El usuario deberá contactar con Carboline Company para verificar la exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece garantía de precisión expresa ni implícita. Garantizamos que nuestros productos se ajustan a los controles de calidad de Carboline. No asumimos ninguna responsabilidad por la cobertura, rendimiento o lesiones que pudieran producirse a consecuencia de su uso. En cualquier caso, la responsabilidad se limitará al reemplazo del producto. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, YA SEA REGLAMENTARIA, POR EFECTO DE LEY O DE NINGUNA OTRA CLASE, INCLUIDA LA COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA NINGUNA FINALIDAD EN PARTICULAR. Todas las marcas comerciales mencionadas son propiedad de Carboline International Corporation, excepto si se indica de otro modo.