

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Acabamento de silicone de um só componente
Descrição	Acabamento de alto desempenho para áreas expostas a temperaturas extremas. Adequado para serviço de 204°C a 540°C (400 °F a 1004 °F). A estabilidade da cor à temperatura máxima dependerá da cor escolhida.
Caraterísticas	• Resistente a choques térmicos severos • Proporciona um desempenho excepcional a longo prazo quando aplicado sobre a gama Carbozinc de primers de zinco inorgânico • Proporciona proteção de barreira antes da cura térmica (as propriedades físicas do filme completo são obtidas após a cura térmica)
Cor	Preto (C900), Cinzento (C705), Verde (0310), Azul (4135) e Branco (1864) O C900 (preto) resiste temperaturas de 540°C (1004 °F) contínuas com picos de até 649°C (1200 °F). Resistência máxima a temperaturas de 399°C (750 °F) para todas as outras cores. Consulte a ficha técnica independente para C901 (alumínio), Thermaline 4700 Alumínio.
Acabamento	Brilho (70-85) Inicial (Mat após a cura térmica)
Primário	Zinco inorgânico. Não é necessário nenhum para suportes de aço inoxidável ou alumínio.
Espessura do filme seco	51 microns (2 mils) por camada Não ultrapasse as 51 micras (2 mil) numa única camada. Uma ou duas camadas são o habitual. Recomenda-se duas camadas sobre aço inoxidável.
Volume de sólidos	Por Volume 48% +/- 2%
Redimento teórico	18.9 m²/l at 25 microns (770 ft²/gal at 1.0 mils) 9.4 m²/l at 50 microns (385 ft²/gal at 2.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : 456 g/l (3,8 lbs./gal) Thinner 230 : 494 g/l (12,8 oz/gal: 4,1 lbs./gal) Estes são valores nominais e podem variar ligeiramente com a cor.
Limitações	• Não utilize para o serviço de imersão. • Não exceda a recomendação de espessura de filme seco. • A espessura excessiva do filme pode provocar bolhas e delaminação quando a temperatura é aumentada.

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral	Eliminar todos os poluentes de acordo com SSPC-SP1.
Aço	ISO 8501-1 Sa 2½ (SSPC-SP10) com um perfil de rugosidade da superfície de 12-25 micras (0,5-1,0 mil). Aplicar o primer com os primers específicos da Carboline conforme recomendado pelo seu representante de vendas da Carboline.

Thermaline 4700

FICHA DE PRODUTO



SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Alumínio	Limpe e desgaste de acordo com a SSPC-SP 16 para atingir um perfil de superfície de 12 a 25 micras (0,5 a 1,0 mil).
Aço Inoxidável	Limpe e desgaste de acordo com a SSPC-SP 16 para atingir um perfil de superfície de 12 a 25 micras (0,5 a 1,0 mil).

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Misturar até obter uma consistência homogênea. Evitar que fique ar preso.
Diluição	Normalmente não é necessário. Pode ser diluído até 12,5 % (16 oz/gal) em volume com Thinner 10 ou até 25 % (32 oz/gal) em volume com Thinner 230 para aplicações "quentes" que excedam 66 °C (150 °F) e para uma pulverização leve de névoa "mist coating". AVISO: Estes níveis de diluição podem exceder os limites de COV em certas áreas. Consulte as regulamentações locais sobre COV relacionadas com revestimentos de alta temperatura antes de diluir, para garantir a conformidade.

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Aplicação de Spray (Geral)	Foi verificado que o seguinte equipamento de pulverização é adequado para a aplicação deste material. Prefere-se a aplicação por pulverização convencional. Nota: Diferentes procedimentos ou métodos de aplicação podem resultar numa aparência não uniforme.
Pistola Convencional	Use DeVilbiss P-MBC, E-agulha e ponta, e uma tampa de ar 704 ou equivalente. Utilize um volume de ar adequado para o bom funcionamento do equipamento. Segure a pistola 25,4-30,5 cm (10-12") da superfície e em ângulos retos. Sobreponha cada linha em 50%. Aplique 102 micras (4,0 mil) molhados para obter o filme seco desejado.
Pistola sem ar	Relação da bomba: *30:1 Caudal de saída: *13,6 LPM (3,0 GPM) Mangueiras: 6,4 mm (1/4") de diâmetro interior mínimo Tamanho do bico: *0,28-0,38 mm (0,011" - 0,015") Pressão de saída: *124-186 bar (1800 - 2700 psi) Filtro: *malha 60 mesh *Os detalhes do equipamento listados acima são fornecidos apenas como guia. Recomendamos ajustar o equipamento e as técnicas de pulverização conforme necessário para fornecer a espessura de filme seco correta e a aparência desejada. Recomenda-se o uso de juntas de PTFE, disponíveis através dos fabricantes de equipamento.
Thincha e rolo (Geral)	Recomendado para retoques de pequenas áreas ou onde não é permitido aplicar por pulverização. Evite repintar com pincel ou rolo, pois isso criará uma aparência desigual.
Trincha	Usar um pincel de cerdas médias.
Rolo	Utilize um rolo com cobertura de lã de pelo curto com núcleo fenólico.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
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 produto requer simplesmente que a temperatura do substrato esteja 3°C acima do ponto de orvalho. A condensação devido a temperaturas do substrato abaixo do ponto de orvalho pode causar oxidação instantânea no aço preparado e interferir na adesão adequada ao substrato.

CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Secar ao toque	Secar para manusear	Seque para Acabamento consigo mesmo
24°C (75°F)	1 Hora	8 Horas	4 Horas

Estes tempos baseiam-se numa espessura de filme seco de 50 micras (2 mil). Uma maior espessura do filme, ventilação insuficiente ou temperaturas mais frias exigirão tempos de cura mais longos e poderão provocar aprisionamento de solventes e falhas prematuras. A humidade excessiva ou a condensação na superfície durante a cura podem interferir com a cura e causar descoloração. Em condições de alta humidade, recomenda-se que a aplicação seja feita enquanto as temperaturas estão a aumentar. Se o tempo de cura final for ultrapassado, a superfície deve ser lixada antes da aplicação de camadas adicionais. As propriedades físicas completas serão atingidas quando a cura térmica estiver concluída. Após 2 horas de evaporação a 24 °C (75 °F), permita que a temperatura aumente a uma velocidade máxima de 1 °C (2 °F) por minuto até 204 °C (400 °F). Mantenha a uma temperatura de 177 °C a 232 °C (350 °F a 450 °F) durante 2 horas.

LIMPEZA E SEGURANÇA

Limpeza	Use o diluente Thinner 2. Em caso de derrame, absorva e elimine de acordo com as regulamentações locais aplicáveis.
Segurança	Leia e siga todas as declarações de precaução desta folha de dados do produto (PDS) e da ficha de dados de segurança (SDS) deste produto. Utilize as precauções de segurança normais para os trabalhadores. Pessoas hipersensíveis devem usar roupa de proteção, luvas e creme protetor no rosto, nas mãos e em todas as áreas expostas.
Ventilação	Quando utilizado em áreas fechadas, deve-se garantir uma circulação completa de ar durante e após a aplicação até que o revestimento esteja curado. O sistema de ventilação deve ser capaz de evitar que a concentração de vapor do solvente alcance o limite inferior de explosão dos solventes utilizados. O utilizador deve testar e monitorizar os níveis de exposição para garantir que todo o pessoal esteja abaixo das diretrizes. Se não tiver certeza ou se não puder controlar os níveis, use um respirador aprovado pela MSHA/NIOSH.

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade	Vida útil: 24 meses a 25°C (77°F) *Vida útil: (vida útil real declarada) quando armazenado nas condições recomendadas e em embalagens originais por abrir.
Peso de envio (aproximado)	20 litros (24,7 kg)
Ponto de Inflamação (Setaflash)	28°C (83°F)

Thermaline 4700

FICHA DE PRODUTO



EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Armazenamento | Armazenar no interior

WARRANTY

Tanto quanto é do nosso conhecimento, os dados técnicos aqui contidos são verdadeiros e exactos à data da publicação e estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. O utilizador deve contactar a Carboline para verificar a exatidão antes de especificar ou encomendar. Não é dada ou implícita qualquer garantia de exatidão. A Carboline garante que os nossos produtos estão isentos de defeitos de fabrico, de acordo com os procedimentos de controlo de qualidade aplicáveis da Carboline. ESTA GARANTIA NÃO É VÁLIDA QUANDO O PRODUTO NÃO FOR: (1) APLICADO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA CARBOLINE, E/OU (2) CORRECTAMENTE ARMAZENADO, CURADO E UTILIZADO EM CONDIÇÕES NORMAIS DE FUNCIONAMENTO. A Carboline não assume qualquer responsabilidade pela cobertura, desempenho, lesões ou danos resultantes da utilização do produto. Se este produto não funcionar conforme especificado após inspeção por um representante da Carboline durante o período de garantia, a única obrigação da Carboline, se houver, é substituir o(s) produto(s) Carboline comprovadamente defeituoso(s) ou reembolsar o preço de compra do(s) mesmo(s), a critério exclusivo da Carboline. A Carboline não será responsável por quaisquer outras perdas ou danos. Esta garantia exclui (1) mão de obra e custos de mão de obra para a aplicação ou remoção de qualquer produto, e (2) quaisquer danos incidentais ou consequentes, quer sejam baseados na violação da garantia expressa ou implícita, negligência, responsabilidade estrita ou qualquer outra teoria legal. A CARBOLINE NÃO OFERECE QUALQUER OUTRA GARANTIA DE QUALQUER TIPO, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM. Todas as marcas registadas acima referidas são propriedade da Carboline International Corporation, salvo indicação em contrário. O texto integral desta Ficha de Dados do Produto, bem como os documentos dela derivados, foram redigidos em inglês e, para efeitos legais, prevalece a versão inglesa.