

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Finitura siliconica, monocomponente
<b>Descrizione</b>	Finitura ad alte prestazioni per aree esposte a temperature estreme. Idoneo per servizio compreso tra 204°C e 540°C (400°F - 1004°F). La stabilità del colore alla massima temperatura dipende dalla tinta selezionata.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza agli shock termici severi.</li> <li>• Conferisce prestazioni eccezionali a lungo termine, quando applicato su primer zincanti inorganici Carbozinc.</li> <li>• Assicura protezione per effetto barriera prima di essere sottoposto a polimerizzazione in temperatura (la totalità delle proprietà fisiche del film si raggiunge dopo la polimerizzazione in temperatura).</li> <li>• Approvato MPI#22.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Solo Alluminio. L'allineamento delle lamelle di alluminio nelle finiture a base di questo pigmento, dipende in massima parte dalle condizioni e tecniche applicative. Si deve porre la massima attenzione a mantenere le condizioni più costanti possibile al fine di ridurre le variazioni nell'aspetto finale. Si suggerisce inoltre di utilizzare un solo lotto di materiale per evitare eventuali variazioni tra lotto e lotto. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.
<b>Finitura</b>	Lucido Inizialmente. (Opaco dopo polimerizzazione in temperatura)
<b>Primer</b>	Zincanti inorganici. Nessuno su acciaio inossidabile o alluminio.
<b>Spessore Secco</b>	38 - 51 micron (1.5 - 2 mils) per strato Non applicare spessori secchi maggiori di 50 µm (2 mils) in singolo strato. Si applicano tipicamente uno o due strati. Sono raccomandati due strati su acciaio inossidabile.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 30% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	11.8 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (481 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 7.9 m <sup>2</sup> /l a 38 micron (321 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.5 mils) 5.9 m <sup>2</sup> /l a 50 micron (241 piedi <sup>2</sup> /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 592 g/l (4,94 lbs./gal) Thinner 10 : Dil. 12,5% vol. (16 oz/gal): 623 g/l (5,2 lbs/gal) Thinner 235 : Dil. 10% vol. (12 oz/gal): 616 g/l (5,14 lbs/gal)
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 540°C (1004°F) Non-continuo: 649°C (1200°F)
<b>Limitazioni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non raccomandato per servizio in immersione.</li> <li>• Non eccedere gli spessori secchi raccomandati.</li> <li>• Spessore in eccesso può essere causa di blistering e delaminazione quando la temperatura aumenta.</li> </ul>

# Thermaline 4700 Aluminium

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Rimuovere tutti i contaminanti in accordo allo standard SSPC-SP1.
<b>Acciaio</b>	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)
<b>Alluminio</b>	Pulire e abradere secondo SSPC-SP 16 per ottenere un profilo superficiale da 12 a 25 micron (0,5-1 mil).
<b>Acciaio Inossidabile</b>	Pulire e abradere secondo SSPC-SP 16 per ottenere un profilo superficiale da 12 a 25 micron (0,5-1 mil).

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.
<b>Diluizione</b>	Normalmente non richiesta. Può essere diluito fino al 12,5% in volume (16 oz/gal) con Thinner#10, oppure fino al 10% in volume (12 oz/gal) con Thinner#235 o #230 per applicazioni "calde" sopra i 66°C (150°F) e per velatura (mist-coat). <b>ATTENZIONE:</b> Questi livelli di diluizione possono superare i valori di VOC consenti in alcuni stati. Prima di diluire, quindi, verificare la conformità VOC di questa pittura per alte temperature.  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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Le seguenti apparecchiature sono considerate idonee per l'applicazione di questo materiale. L'applicazione a spruzzo convenzionale è il metodo da preferirsi. <b>Nota:</b> procedure o metodologie di applicazione differenti potrebbero dar luogo ad un aspetto finale non uniforme.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	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 25-30cm (10-12") in posizione ortogonale alla superficie. Ogni passata dovrebbe sovrapporsi per 50% a quella precedente.
<b>Spruzzo Airless</b>	Non raccomandato.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	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. L'applicazione a pennello e rullo può provocare un aspetto a strisce a causa dell'orientamento del pigmento d'alluminio. Per il miglior aspetto estetico, è richiesta l'applicazione spray.
<b>Pennello</b>	Usare un pennello a setola media.
<b>Rullo</b>	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 decolorazione. 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 massime proprietà fisiche vengono raggiunte quando la polimerizzazione in temperatura è stata completata. Dopo l'applicazione del prodotto, mantenere la temperatura dell'item 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 circa 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

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	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.
<b>Ventilazione</b>	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

<b>Durata del Prodotto</b>	Shelf Life: 12 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Collo da 20 litri: peso lordo 24,7 kg c.a.

# Thermaline 4700 Aluminium

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

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

**Flash Point (Setaflash)** | 24°C (75°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.