

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Finitura siliconica, monocomponente
Descrizione	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.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza agli shock termici severi. • Conferisce prestazioni eccezionali a lungo termine, quando applicato su primer zincanti inorganici Carbozinc. • 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).
Colore	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.
Finitura	Lucido Inizialmente. (Opaco dopo polimerizzazione in temperatura)
Primer	Zincanti inorganici. Nessuno su acciaio inossidabile o alluminio.
Spessore Secco	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.
Residuo Secco	In volume 30% +/- 2%
Resa Teorica	11.8 m ² /l a 25 micron (481 piedi ² /gal a 1.0 mils) 7.9 m ² /l a 38 micron (321 piedi ² /gal a 1.5 mils) 5.9 m ² /l a 50 micron (241 piedi ² /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 604 g/l (5.04 lbs./gal) Diluyente 10 : Dil. 12,5% vol. (16 oz/gal): 632 g/l (5.27 lbs/gal) Diluyente 235 : Dil. 9% vol. (12 oz/gal): 492 g/l (4.1 lbs/gal)
Limitazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Non raccomandato per servizio in immersione. • Non eccedere gli spessori secchi raccomandati. • Spessore in eccesso può essere causa di blistering e delaminazione quando la temperatura aumenta.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

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

Thermaline 4700 Aluminum

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	Pulire e abradere secondo SSPC-SP 16 per ottenere un profilo superficiale da 12 a 25 micron (0,5-1 mil).
Acciaio Inossidabile	Pulire e abradere 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 25% in volume (32 oz/gal) con Thinner#235 per applicazioni "calde" sopra i 66°C (150°F) e per 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: procedure o metodologie di applicazione differenti potrebbero dar luogo ad 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 25-30cm (10-12") in posizione ortogonale alla superficie. Ogni passata dovrebbe sovrapporsi per 50% a quella precedente.
Spruzzo Airless	Non raccomandato.
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. 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.
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 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

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: 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.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	Collo da 20 litri: peso lordo 24,7 kg c.a.

Thermaline 4700 Aluminum

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.