

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Acabamento monocomponente de silicone
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 selecionada.
Caraterísticas	• Resistente a choques térmicos severos • Oferece um desempenho excepcional a longo prazo quando aplicado sobre primários inorgânicos de zinco Carbozinc • Proporciona proteção de barreira antes da cura térmica (as propriedades físicas da película completa são obtidas após a cura térmica) • Aprovado pelo MPI #22
Cor	Alumínio (C901) O aspeto do acabamento na alinição das lâminas de alumínio com os acabamentos com partículas de alumínio depende em grande medida das condições e técnicas de aplicação. Deve-se ter cuidado em manter as condições de aplicação o mais constantes possível para reduzir as variações no aspeto final do acabamento. Também é recomendável trabalhar a partir de um único lote de material, pois podem ocorrer pequenas variações de um lote para outro. Para mais informações, consulte o Departamento de Serviço Técnico da Carboline.
Acabamento	Brilho (70-85) Inicialmente (mate após a cura térmica)
Primário	Zinco inorgânico. Não é necessário para aço inoxidável nem para alumínio.
Espessura do filme seco	38 - 51 microns (1.5 - 2 mils) por camada Não exceda 51 micras (2,0 mil) numa única camada. Normalmente aplica-se uma ou duas camadas. Recomenda-se aplicar duas camadas sobre aço inoxidável.
Volume de sólidos	Por Volume 30% +/- 2%
Redimento teórico	11.8 m ² /l at 25 microns (481 ft ² /gal at 1.0 mils) 7.9 m ² /l at 38 microns (321 ft ² /gal at 1.5 mils) 5.9 m ² /l at 50 microns (241 ft ² /gal at 2.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : 592 g/l (4,94 lbs./gal) Thinner 10 : 623 g/l (16 oz/gal: 5.2 lbs/gal) Thinner 230 : 621 g/l (12 oz/gal: 5,18 lbs/gal)
Resistência à temperatura seca	Em contínuo: 540°C (1004°F) Não-contínuo: 649°C (1200°F)
Limitações	• Não o utilize para serviço de imersão. • Não exceda a espessura recomendada. • Uma espessura excessiva do filme pode provocar bolhas e deslaminação quando a temperatura aumenta.

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral | Eliminar todos os contaminantes de acordo com SSPC-SP 1.

Thermaline 4700 Aluminium

FICHA DE PRODUTO



SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

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

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Misturar até obter uma consistência uniforme. Evitar que fique ar preso.
Diluição	Normalmente, não é necessário. Pode diluir-se até 12,5% (16 oz/gal) por volume com Thinner 10, ou 10% (12 oz/gal) por volume com Thinner 230 para aplicações "quentes" que excedam os 66°C (150 °F) e para pulverização de camada de névoa leve (mist coat). AVISO: Estes níveis de diluição podem ultrapassar os limites de COV em determinadas áreas. Consulte as regulamentações locais sobre COV relacionadas com revestimentos de alta temperatura antes de diluir, para garantir a conformidade. O uso de diluentes diferentes dos fornecidos ou recomendados pela Carboline pode afetar negativamente o desempenho do produto e anular a sua garantia, seja ela expressa ou implícita.

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)	Os seguintes equipamentos de pulverização foram considerados adequados 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	Utilizar DeVilbiss P-MBC, agulha e bico, e cabeça de ar 704 ou similar. Utilizar o volume de ar apropriado para uma pulverização adequada do equipamento. Manter a pistola em ângulo recto a cerca de 25-30 cm (10-12") da superfície. Sobrepor cada passagem em 50%.
Pistola sem ar	Não recomendado.
Bomba	Utilizar rolo de pelo curto de mohair com núcleo fenólico.
Thincha e rolo (Geral)	Recomenda-se para retocar áreas pequenas ou onde não é permitida a aplicação com pistola. Evite o uso excessivo de pincel ou rolo, pois isso pode gerar uma aparência não uniforme. A aplicação com trincha e rolo pode gerar uma aparência riscada devido à orientação do pigmento de alumínio. Para obter a melhor aparência estética, é necessária a aplicação com pistola.
Trincha	Usar uma trincha de cerdas médias.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
Mínimo	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Máximo	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Este produto requer apenas que a temperatura do substrato seja superior ao ponto de orvalho. A condensação devido a temperaturas do substrato abaixo do ponto de orvalho pode provocar 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 película seca de 51 micras (2,0 mils). Uma espessura de película mais elevada, ventilação insuficiente ou temperaturas mais frias exigirão tempos de cura mais longos e poderão causar a retenção do solvente e uma falha prematura. 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 subir. Se o tempo de cura final for excedido, a superfície deve ser lixada antes de aplicar camadas adicionais.

As propriedades físicas completas serão atingidas quando a cura térmica estiver concluída. Após um período de evaporação de 2 horas 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	Usar solvente Carboline Thinner 2. Em caso de derrame, absorver e eliminar de acordo com os regulamentos locais aplicáveis.
Segurança	Leia e siga as precauções desta ficha técnica e da ficha de Segurança SDS deste produto. Devem ser utilizadas as precauções e a segurança profissional habituais. Pessoas hipersensíveis devem usar roupa de proteção, luvas e creme protector no rosto, nas mãos e em toda a superfície do corpo exposta.
Ventilação	Quando utilizado em áreas fechadas, deve ser utilizada uma circulação completa de ar durante e após a aplicação até que o revestimento esteja curado. O sistema de ventilação deve ser capaz de impedir que a concentração de vapor de solvente atinja o limite inferior de explosão para os solventes utilizados. O utilizador deve testar e monitorizar os níveis de exposição para garantir que todo o pessoal esteja abaixo das recomendações. Se não tiver a certeza ou não puder monitorizar os níveis, use uma máscara aprovada pela MSHA/NIOSH.

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade	12 meses a 25°C (77°F) Vida útil de armazenamento, desde que o produto seja mantido nas condições de armazenamento recomendadas e nas embalagens originais fechadas.
Peso de envio (aproximado)	20 litros (24,7 kg) 4 litros (5 kg)
Temperatura de Armazenamento & Humidade	Entre 4°C - 38°C (40°F - 100°F) 0-90% Humidade Relativa

Thermaline 4700 Aluminium

FICHA DE PRODUTO



EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

**Ponto de Inflamação
(Setaflash)** | 20°C (68°F)

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.