

**GENERALITÀ & DATI SPECIFICI**

<b>Tipo</b>	Silicato Inorganico
<b>Descrizione</b>	<p>THERMALINE 4000 è una pittura a base di un polimero per alta temperatura utilizzata per la protezione di apparecchiature che operano a temperatura elevata. Viene tipicamente utilizzato su primer zincanti inorganici tipo Carbozinc® per assicurare eccezionale protezione alla corrosione e alla temperatura. La combinazione tra primer zincante con questa finitura assicura prestazioni eccezionali per durabilità. A differenza della maggior parte delle pitture formulate con tecnologia basata su siliconi per alta temperatura che formano film morbidi, THERMALINE 4000 non richiede la polimerizzazione ad alta temperatura per completare la formazione del film. Indurisce rapidamente a temperatura ambiente (l'umidità ambientale deve essere superiore al 30%).</p>
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polimero inerte, inorganico e stabile.</li> <li>• Eccezionale durabilità.</li> <li>• Eccellente protezione anticorrosiva (Utilizzato su primer inorganici Carbozinc).</li> <li>• Resistenza alle alte temperature (426°C/800°F).</li> <li>• Conforme alla maggior parte delle regolamentazioni VOC.</li> <li>• Polimerizza a temperatura ambiente (duro in 2 ore).</li> <li>• Polimerizza a temperature fino a 4°C (40°F).</li> <li>• Non è necessaria la polimerizzazione in temperatura per servizio ad alta temperatura.</li> <li>• Eccezionale resistenza ai danneggiamenti da movimentazione.</li> <li>• Mono-componente.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Standard: Grigio Chiaro (F703). Altri colori a richiesta.
<b>Finitura</b>	Opaco
<b>Primer</b>	<p>Meglio se utilizzato su primer zincanti inorganici a base solvente. Carbozinc 608 HB, Carbozinc 808, Carbozinc 858 Serie, a Carbozinc 859 Serie sono zincanti organici adatti per valori massimi di temperatura di servizio più bassi e/o per riparare danneggiamenti meccanici al sistema di rivestimento che possano arrivare fino all'esposizione del substrato metallico.</p> <p>Per la resistenza massima alla temperatura riferirsi alla scheda di prodotto PDS degli specifici primer zincanti organici.</p>
<b>Spessore Secco</b>	<p>76 - 127 micron (3 - 5 mils) .</p> <p>Spessori eccedenti i 175 micron (7 mils) non sono raccomandati.</p>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 57% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	<p>22.4 m<sup>2</sup>/l a 25 micron (914 piedi<sup>2</sup>/gal a 1.0 mils)            7.5 m<sup>2</sup>/l a 75 micron (305 piedi<sup>2</sup>/gal a 3.0 mils)            4.5 m<sup>2</sup>/l a 125 micron (183 piedi<sup>2</sup>/gal a 5.0 mils)            Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
<b>VOC</b>	<p><b>Come da fornitura</b> : Miscela: 360 g/l (3.0 lbs/gal) - EPA Metodo 24 *            Diluente 254 : Diluito al 8% in volume: 410 g/l (3.43 lbs/gal)            Diluente 33 : Diluito al 4% in volume: 385 g/l (3.21 lbs/gal)</p> <p>* Sono valori nominali che possono variare leggermente in funzione del colore. Questo prodotto contiene solventi esenti US EPA VOC.</p>

# Thermaline 4000

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 427°C (801°F) Non-continuo: 538°C (1000°F)  I valori di temperatura sopra riportata sono da considerarsi se il prodotto è applicato su opportuno primer allo zinco inorganico a solvente.
<b>Limitazioni</b>	NON UTILIZZARE sopra primer zincanti inorganici a base acqua .

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto. Riferirsi alle schede tecniche dei primer per specifiche raccomandazioni relative ai requisiti per l'applicazione del primer.
<b>Acciaio</b>	Minimo: SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2 per l'applicazione del primer zincante. Profilo di Rugosità: 25-75 micron (1.0-3.0 mils) Applicare su primer zincanti inorganici correttamente applicati, polimerizzati e puliti. Quando viene utilizzato sopra primer della serie CARBOZINC 11 lasciare polimerizzare il primer almeno 2 ore prima di ricoprire.
<b>Acciaio Zincato</b>	Non raccomandato
<b>Acciaio Inossidabile</b>	Non raccomandato.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente fino a omogeneizzare perfettamente.
<b>Diluizione</b>	Può essere diluito fino al 5% in volume con Thinner Carboline #33 per la maggior parte delle applicazioni oppure al 5-10% con Thinner #254 in condizioni calde (29°C/85°F) o ventose.
<b>Pot Life</b>	Indefinito. Evitare contaminazioni da umidità

## 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 si sono dimostrate idonee e disponibili presso vari produttori.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Utilizzare pompe munite di serbatoio in pressione con doppia regolazione, tubo I.D. 3/8" minimo, una pistola con ugello I.D. .043- .070" con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	Rapporto di compressione: 30:1 (min) Portata: 11.5 litri/min. (2,5 gpm min) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) (9,0mm min) Ugello: .017-.021" (0,43-0,53 mm) Pressione d'uscita PSI: 2100-2500 (135 -170 kg/cm2)

## 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.

**Pennello** | Il pennello è raccomandato solo per ritocchi. Usare un pennello a setola media, evitando di ripassare eccessivamente. Potrebbero essere necessari due strati per raggiungere lo spessore e l'aspetto desiderato. Per ottenere migliori risultati, uniformare la stesura entro 5 minuti.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	4°C (39°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	30%
Massimo	32°C (90°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	95%

**Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).** Questo prodotto non necessita di polimerizzazione ad alta temperatura, ma richiede che sia presente umidità nell'aria per completare la propria reticolazione. Utilizzare una nebulizzazione di acqua se l'umidità fosse inferiore al minimo riportato in tabella.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Movimentabile	Polimerizzazione per il Servizio
16°C (61°F)	30 Minuti	4 Ore	36 Ore
24°C (75°F)	15 Minuti	2 Ore	18 Ore
32°C (90°F)	10 Minuti	1 Ora	12 Ore

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi raccomandati. La polimerizzazione in condizioni di bassa umidità potrebbe richiedere tempi più lunghi. La polimerizzazione finale dipende dai livelli di umidità, ma generalmente un indurimento per una notte (18-24 ore) risulta essere generalmente sufficiente per il servizio ad alta temperatura.

## 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. Utilizzare un'adeguata ventilazione. Tenere il contenitore chiuso quando non si usa.

**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 d'esplosività. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurar che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Durata del Prodotto** | 6 mesi a 24°C (75°F)  
\*La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.

# Thermaline 4000

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	1 Gallon Kit (3,785 litri) - 13 lbs (5,9 kg)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	4°C-32°C (40 -90°) 0-90% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Thermaline 4000: 16°C (61°F) Thinner#33: 35°C Thinner#2: -2°C
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al coperto. Conservare in luogo asciutto

## 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.