

SÉLECTION & CARACTÉRISTIQUES

Type générique	Peinture de finition silicone-acrylique mono composant
Description	Revêtement qui sèche à l'air libre, résistant à de hautes températures jusqu'à 260°C. Un séchage à l'air libre permet une manipulation rapide des pièces en atelier comparé à d'autres produits d'utilisation identique. Un séchage forcé au dessus de 149 °C est recommandé et engendre une meilleure résistance du système.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance à l'exposition en température élevée: 260°C. • Capable de polymériser à l'air libre, à température ambiante. • Applicable en une seule couche. • Excellente résistance aux chocs thermiques. • Bonne résistance aux intempéries et bonne stabilité des teintes. • Disponible en diverses couleurs, machine à teinter.
Couleur	<p>Les couleurs standard sont: Noir, Gris, Blanc Autres couleurs disponibles sur demande.</p> <p>La version Noir résiste jusqu'à 260 °C en continu. Résistance maximale à la température de 232°C pour toutes les autres couleurs.</p> <p>Un service prolongé à une température élevée (>150°C) engendrera d'abord un jaunissement, suivi d'un changement de teinte significatif. Noter que ce revêtement est également disponible dans la couleur Aluminium en tant que produit distinct, Thermaline 4900 Aluminium.</p>
Finition	Semi-brillant
Primaire	<ul style="list-style-type: none"> • Lui-même sur acier inox, aluminium et surfaces métallisées. • Acier carbone, il est recommandé d'appliquer un primaire inorganique riche en zinc ou la Thermaline Heat Shield. • Une passe voilée est recommandée lors de l'application sur un primaire inorganique riche en zinc (Carbozinc 11) pour éviter le phénomène de bullage.
Épaisseur sèche	<p>38 - 51 microns (1.5 - 2 mils) par couche</p> <p>Ne pas dépasser 65 µm pour une couche unique. Une épaisseur excessive sur zinc inorganique peut augmenter les dommages lors du transport ou du montage.</p>
Extrait sec	En volume 40% +/- 2%
Rendement théorique	<p>15.7 m²/l à 25 microns (642 pi²/gal à 1.0 mils) 10.5 m²/l à 38 microns (428 pi²/gal à 1.5 mils) 7.9 m²/l à 50 microns (321 pi²/gal à 2.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.</p>
Valeurs de COV	<p>Tel que fourni : 528 g/l Thinner 235 : 17 % en volume : 581 g/l Thinner 25 : 17 % en volume : 581 g/l Thinner 25 : 6 % en volume : 550 g/l</p> <p>Valeurs nominales. Peut changer en fonction de la couleur.</p>
Finitions	Normalement aucune.

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Général	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer saletés, poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant empêcher l'adhérence du produit.
Acier	Décapage à l'abrasif ISO 8501-1 SA 2 ½ – SSPCSP10, avec profil de rugosité 12-25µ. Sur Carbozinc 11 ou autre primaire recommandé propre et sec.
Aluminium	Balayage à l'abrasif afin de créer un profil de rugosité. Standard SSPC-SP7 – sweep-blast
Acier inoxydable	Balayage à l'abrasif afin de créer un profil de rugosité. Standard SSPC-SP7 – sweep-blast

MÉLANGE & DILUTION

Mélange	Mélanger avec un agitateur mécanique jusqu'à obtenir une consistance homogène. Eviter d'enfermer de l'air.
Dilution	Normalement non requis. Diluant.# 25 jusqu'à 17 % en volume pour des applications effectuées à température ambiante. Diluant.#235 pour l'application sur surfaces chaudes (>66°C). L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut diminuer la performance du produit et annuler la garantie produit, que ce soit expressément ou implicitement.

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Application par pulvérisation (Générale)	L'équipement de pulvérisation suivant s'est avéré approprié pour l'application de ce produit. L'application par pulvérisation conventionnelle est préférable.
Pulvérisation conventionnelle	Marmite pressurisée équipée d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8" (diam. interne min.), d'une buse de 1.2 - 1.4 mm (diam. interne) et du chapeau d'air approprié. Utiliser un compresseur et débit d'air comprimé suffisant pour le bon fonctionnement de l'équipement. Maintenir le pistolet à environ 25 à 30 cm de la surface, à angle droit. Chevaucher de moitié à chaque passage. Appliquer 100 à 125 microns de feuil humide pour obtenir l'épaisseur de feuil sec souhaitée.
Airless	Rapport: 30:1* (min.) Volume de sortie: 12.5* lit/min (min.) Diamètre tuyau: 1/4 " ID minimum Diamètre buse: 0.011-0.015 " Pression de sortie: 1800-2700 PSI / 120-180* Bar Taille du filtre: 60 mesh *Les conditions répertoriés ci-dessus sont destinés à être utilisés à titre indicatif. Nous recommandons d'ajuster l'équipement et les techniques de pulvérisation selon les besoins pour obtenir la bonne épaisseur de film sec et l'apparence souhaitée. Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
Brosse & Rouleau (Général)	Recommandé uniquement pour les retouches ou les zones difficiles d'accès au pistolet. Eviter de surcoucher.
Brosse	Utiliser une brosse à poils naturels moyens.

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Rouleau | Utiliser un rouleau à poils courts et corps en phénolique.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Maximum	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

La température de la surface doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée. La condensation provoquée par une température du support inférieure au point de rosée peut provoquer de la rouille sur l'acier préparé et diminuer l'adhérence au support. Des techniques d'application spécifiques peuvent être nécessaires dans des conditions au dessous ou au dessus de la normale.

TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec pour finition avec lui-même	Sec au toucher
25°C (77°F)	4 Heures	1 Heure

Temps basés sur une épaisseur de 50 µ DFT et une humidité relative de 50%. Une épaisseur plus importante, une ventilation insuffisante ou des températures plus froides demanderont des temps de séchage plus longs et pourront entraîner une rétention des solvants et une usure prématurée. Même si la THERMALINE 4900 polymérise à température ambiante, les caractéristiques optimales de performances sont obtenues après que le revêtement ait été soumis pendant 3 heures à une température de 149°C. Après un séchage flash de 2 heures à 24°C, monter en température doucement pendant une période de 6 heures jusqu'à l'obtention des 149°C. La dureté finale ne sera atteinte qu'après la montée en température indiquée.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n°2, n°76 ou l'acétone. En cas de déversement, mettre le produit en déchèterie conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation. Les personnes devront porter des vêtements de protection, des gants et mettre une crème protectrice sur le visage, les mains et toute autre partie du corps exposée.
Ventilation	Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition. Le personnel utilisera dans tous les cas des masques respiratoires appropriés.
Précaution	Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre et conformes avec le Code Electrique National. Dans les zones où les risques d'explosion existent, les opérateurs devront utiliser des outils ne provoquant pas d'étincelles et porter des chaussures antistatiques.

Thermaline 4900

FICHE PRODUIT



CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Durée de vie	24 mois à 24°C Lorsque le produit est stocké comme recommandé et que les bidons ne sont pas ouverts.
Température de stockage & Humidité	4° - 43°C 0-90% d'humidité relative
Point éclair (Setaflash)	25°C
Stockage	Sous abris
Conditionnement	5 ou 20 litres

GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.