

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Finitura siliconica acrilica, monocomponente
Descrizione	Rivestimento che essicca all'aria, formulabile in colori diversi e idoneo per esposizione in temperatura fino a 260°C (500°F). L'essiccazione all'aria, permette rapide movimentazioni, rispetto ad altri prodotti di analogo utilizzo, quando applicato in officina. La polimerizzazione forzata in temperatura, oltre i 149°C (300°F) è raccomandata e conferirà maggior forza ed integrità al rivestimento.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Resistenza a temperature operative fino a 260°C (500°F) per il nero**. • Capacità di polimerizzare all'aria a temperature ambiente. • Applicabile in unico strato. • Eccellente resistenza agli shock termici. • Buona resistenza agli agenti atmosferici e ritenzione della tinta. • Possibile formulazione a tintometro di alcune tinte. <p>**per la maggior parte degli altri colori: resistenza a temperature operative fino a 232°C (450°F).</p>
Colore	I colori standard sono: Nero, Grigio e Bianco. Altri colori a richiesta. Nota: il prodotto è disponibile anche con pigmenti di alluminio: THERMALINE 4900 Alluminio
Finitura	Semi-Lucido
Primer	Autoprimerizzante su acciaio inossidabile, alluminio e superfici metallizzate. Per acciaio al carbonio, applicare su primer zincanti come raccomandato. Su primer zincanti inorganici si raccomanda una preliminare passata di velatura (mist-coat), per minimizzare il fenomeno di bollatura (bubbling).
Spessore Secco	38 - 51 micron (1.5 - 2 mils) per strato Non applicare spessori secchi maggiori di 63 µm (2.5 mils) in singolo strato. Uno spessore secco eccessivo su zincanti inorganici, può incrementare i danneggiamenti durante le fasi di spedizione e montaggio.
Residuo Secco	In volume 40% +/- 2%
Resa Teorica	15.7 m ² /l a 25 micron (642 piedi ² /gal a 1.0 mils) 10.5 m ² /l a 38 micron (428 piedi ² /gal a 1.5 mils) 7.9 m ² /l a 50 micron (321 piedi ² /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	<p>Come da fornitura : 528 g/l (4.4 lbs/gal) Diluente 235 : Diluito al 17% in volume: 581 g/l (4.8 lbs/gal) Diluente 25 : Diluito al 17% in volume: 581 g/l (4.8 lbs/gal) Diluente 25 : Diluito al 6% in volume: 550 g/l (4.6 lbs/gal)</p> <p>Sono valori nominali e possono variare leggermente in base al colore.</p>
Finiture	Non applicabile.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	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.
-----------------	--

Thermaline 4900

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio | Sabbatura SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2.5 , con un profilo compreso tra 12-25 µm (0.5-1.0 mils). Primerizzare con primer specifico Carboline come raccomandato dal Servizio tecnico Carboline.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione | Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea.

Diluizione | Normalmente non richiesta.
Può essere diluito fino al 17% in volume (22 oz/gal) con Thinner#25 per applicazioni a temperature ambiente. Per applicazioni "calde" eccedenti i 66°C (150°F) utilizzare invece Thinner#235.
Utilizzare il Thinner#238 fino al 5% (6 oz/gal) per le applicazioni a rullo e a pennello. (Nota: agitare il Thinner#238 appena prima dell'uso).
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.

Rapporto | N/A

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.

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 – 30 cm in posizione ortogonale alla superficie. Ogni passata dovrebbe sovrapporsi per 50% a quella precedente. Applicare uno spessore umido di 100 - 125 micron (4,0 - 5,0 mils) per ottenere lo spessore secco raccomandato.

Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: *30:1
Portata: 12 litri/min (GPM Output: *3.0)
Tubo materiale: 1/4" I.D. (6.4 mm) minimo
Ugello: *0.011" - 0.015"
Pressione d'uscita PSI: *1800 - 2700
Filtro: *60 mesh

*I dettagli dell'apparecchiatura sopra elencati sono da considerarsi come linee guida. Si raccomanda poi di regolare attrezzatura e tecniche applicative secondo necessità per ottenere il corretto spessore secco e l'aspetto desiderato.
Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

Pennello & Rullo (Generale) | Raccomandati solo per ritocchi, stripe-coat su saldature o dove le applicazioni a spruzzo non sono consentite. Evitare di ripassare eccessivamente.

Pennello | Utilizzare un pennello a setola media.

Rullo | Utilizzare un rullo a pelo corto in mohair con anima fenolica.

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%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) 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. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali, può essere necessario ricorrere a tecniche applicative particolari.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco per la Ricopertura con Se stesso	Secco al Tatto
25°C (77°F)	4 Ore	1 Ora

I tempi riportati, sono riferiti a spessori secchi 50 µm (2 mils). 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. Sebbene il Thermaline 4900 raggiunga la polimerizzazione finale a temperatura ambiente, l'optimum prestazionale ed il massimo della durezza, si ottengono dopo che il rivestimento è stato sottoposto alla temperatura di 149°C (300°F) in esercizio per un periodo di 3 ore. Subito dopo l'applicazione mantenere per almeno due ore a 24 °C (75°F) per permettere l'evaporazione del solvente; in seguito aumentare lentamente la temperatura fino a 149 °C (300°F) e mantenerla per un periodo di 3 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.
Precauzioni	Questo prodotto contiene solventi infiammabili, tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche, devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto	Shelf Life: 24 mesi a 24°C (75°F) La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	20 litri

Thermaline 4900

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

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

Flash Point (Setaflash) | 25°C (77°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.