

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Finitura acril-siliconica, monocomponente
Descrizione	Rivestimento che essicca all'aria, formulabile in colori diversi (vedere la scheda tecnica relativa al THERMALINE 4900), e idoneo per esposizione in temperatura fino a 273°C (525°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 resistenza e integrità al rivestimento.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Resistenza a temperature operative fino a 273°C (525°F). • 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.
Colore	Alluminio (C901)
Primer	Autoprimerizzante su acciaio inossidabile, alluminio e superfici metallizzate. Per acciaio al carbonio, applicare su primers 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, incrementa i danneggiamenti durante le fasi di spedizione e montaggio.
Residuo Secco	In volume 48% +/- 2%
Resa Teorica	18.9 m ² /l a 25 micron (770 piedi ² /gal a 1.0 mils) 12.6 m ² /l a 38 micron (513 piedi ² /gal a 1.5 mils) 9.4 m ² /l a 50 micron (385 piedi ² /gal a 2.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 456 g/l (3.8 lbs/gal) Diluyente 235 : Diluito al 17% in volume: 503 g/l (4.2 lbs/gal) Diluyente 25 : Diluito al 17% in volume: 517 g/l (4.3 lbs/gal) Sono valori nominali e possono variare leggermente in base al colore.
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.
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
---------------------	--

Thermaline 4900 Aluminum

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



MISCELAZIONE & DILUIZIONE

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	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.
Pennello	Non raccomandato per non compromettere l'aspetto finale.
Rullo	Non raccomandato per non compromettere l'aspetto finale.

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.

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.

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 versamento, 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 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)	20 litri
Stoccaggio Temperatura & Umidità	4°-38°C (40° -100°F) Umidità relativa 0-90%
Flash Point (Setaflash)	25°C (77°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto.

Thermaline 4900 Aluminum

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



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.