

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Poliamminico
Descrizione	Pittura a base epossidica senza solvente, con finitura liscia e molto lucida studiata per il rivestimento interno di tubazioni per il trasporto di gas. La sua superficie dura e liscia aiuta lo scorrimento del gas riducendo le turbolenze e proteggendo nello stesso tempo le superfici interne dalla corrosione. Ha eccellente miscibilità e caratteristiche di bagnabilità del substrato ideali per questo tipo di applicazione e uso. Testato secondo API RP 5L2 per le tubazioni di trasmissione del gas.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Aumenta l'efficienza di scorrimento nelle tubazioni di gas. • Conforme ai requisiti API RP 5L2 per la trasmissione del gas nelle tubazioni. • Eccellenti fluidità e distensione. • Applicazione in singolo strato. • Finitura dura, liscia e lucida. • Eccellente resistenza all'abrasione. • Protegge dalla corrosione durante lo stoccaggio.
Colore	Rosso 0500
Lucentezza	70+ @ 60°
Finitura	Lucido
Primer	Auto-Primerizzante
Spessore Secco	51 - 152 micron (2 - 6 mils) per strato Spessori più alti sono applicati quanto è necessaria una maggiore protezione alla corrosione.
Proprietà Fisiche	Peso Specifico 1.50
Residuo Secco	In volume 100%
Resa Teorica	39.4 m ² /l a 25 micron (1604 piedi ² /gal a 1.0 mils) 19.7 m ² /l a 50 micron (802 piedi ² /gal a 2.0 mils) 6.6 m ² /l a 150 micron (267 piedi ² /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 1 g/l (0.008 lbs./gal)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 120°C (248°F)

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta prima della sabbiatura. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	NACE No. 3/SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2 Profilo di Rugosità: 30-65 microns (1.2-2.5 mils)

Polyclad 956

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



DATI PRESTAZIONALI

Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.

Metodo del test	System	Risultati
API 5L2	Uno strato Polyclad 956	Passato

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Polyclad 956 è un prodotto bi-componente. Mescolare meccanicamente e separatamente la parte A e la parte B. Unire sotto costante agitazione.
Diluizione	La diluizione non è raccomandata
Rapporto	In volume Parte A: 2 Parte B: 1
Pot Life	27 minuti a 24°C (75°F) 6 minuti a 54°C (130°F)

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.

Spruzzo Convenzionale | Non raccomandato per essere applicato a spruzzo convenzionale

Spruzzo Airless | Rapporto di compressione: 30:1 (min.)
Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)
Ugello: .013-.021"
Pressione d'uscita PSI: 1800-2500
Filtro da: 60 mesh
Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

Spruzzo con Plural Component Unit | Raccomandato per applicazioni con pompe Plural Component Unit (Bi-Mixer). Utilizzare pompe con riscaldatori con rapporto di miscelazione 2:1 fisso. Iniziare l'applicazione quando entrambi i componenti (Parte A e Parte B) raggiungono i 54°C (130°F).

Pennello | Raccomandato solo per piccole aree o riparazioni. Utilizzare un pennello di alta qualità a setole medie, e applicare uno strato a basso spessore in più mani incrociate. Attendere circa 5 minuti per permettere la fuoriuscita della maggior parte del solvente. Normalmente con questo metodo si applica un film di spessore di 25-50 micron (1-2 mils) per strato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	49°C (120°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	60°C (140°F)	43°C (109°F)	49°C (120°F)	90%

Questo prodotto semplicemente richiede che la temperatura del substrato sia 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" sul supporto preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco al Tatto
10°C (50°F)	8.5 Ore	2 Ore
24°C (75°F)	3 Ore	1.25 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.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto | Parte A e B: 12 mesi a 24°C (75°F)
La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate ed in confezioni integre.

Peso Totale Confezioni (Approssimato) | 15 Galloni Kit - 86 kg (190 lbs)

Stoccaggio Temperatura & Umidità | 4° - 43°C (40° - 110°F)
0-100% Umidità Relativa

Flash Point (Setaflash) | Part A: >93°C (200°F)
Part B: >93°C (200°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.