

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Poliuretano aromático sem solventes, ASTM D16 Tipo V
Descrição	<p>Polyclad 777 Slow Set é um poliuretano 100% sólidos que forma uma estrutura de altas prestações, desenhado para proporcionar uma proteção superior contra a corrosão para tubos de aço, ferro dúctil e betão. A sua tenaz aderência e alta resistência ao impacto permitem a sua utilização nos ambientes mais exigentes. Forma uma barreira impermeável densa e de longa duração que está pronta para entrar em serviço após a aplicação, através de um mecanismo de cura rápida.</p> <p>As utilizações típicas incluem exteriores de tubos de aço, válvulas e acessórios de aço, estacas de aço, postes de aço (acima e abaixo do solo), exteriores de tanques enterrados, canalizações. Não é necessária primário. Disponível em tempos de cura rápida, média e lenta.</p>
Caraterísticas	O curado rápido aumenta o seu progresso na obra Excelente resistência à abrasão Propriedades de humectação superiores para uma adesão excepcional Proporção de mistura 1:1 e propriedades de aplicação fáceis de usar Pode ser coberto pela gama de produtos Carbothane Construção sem limites com camadas múltiplas numa única aplicação Cumpre com AWWA C222 Cumpre com EN 10290
Cor	Amarelo (0600) e Cinza (0700)
Acabamento	Brilho (70-85)
Primário	Não necessita de primário - direto para o metal
Espessura do filme seco	635 - 1016 microns (25 - 40 mils) Para a maioria das aplicações em aço. 635 - 3175 microns (25 - 125 mils) Para outras aplicações em aço, dependendo das condições de serviço.
Volume de sólidos	Por Volume 100% +/- 0%
Redimento teórico	39.4 m ² /l at 25 microns (1604 ft ² /gal at 1.0 mils) 1.6 m ² /l at 625 microns (64 ft ² /gal at 25.0 mils) 0.3 m ² /l at 3125 microns (13 ft ² /gal at 125.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : < 5 g/l (0,04 lbs/gal)* * Valor calculado
Aprovações	Cumprir com os requisitos da AWWA C222-08 Cumprir com os requisitos da BS EN ISO 10290-2002
Limitações	Devido à sua composição aromática, Polyclad 777 Slow Set tenderá a amarelar ou escurecer com a exposição à radiação UV exterior. Isso não afetará o seu desempenho.
Acabamentos	Consulte o Serviço Técnico da Carboline

Polyclad 777 Slow-Set

FICHA DE PRODUTO



SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral	Aço ou ferro dúctil Remova a sujidade/pó/gordura/óleo seguindo a SSPC-SP1. Realize um jateamento abrasivo de acordo com a ISO 8501-1 Sa 2½ (SSPC-SP10). Alcance um perfil de ancoragem "angular" de 75 a 135 micras (3 a 5 mils). Certifique-se de que o pó/sujidade da operação de jateamento não interfira na adesão, prefira um máximo de dois no teste ISO 8502-3. Aplique o produto antes de qualquer oxidação instantânea ou queda de contaminação.
--------------	--

DADOS DE DESEMPENHO

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Test Method	Results
Absorção de Água ASTM D570	< 1.6%
Aderência ao Aço ASTM D4541	Min. 1500 psi*
Desagregação catódica ASTM G-95	= 9 mm
Dureza: ASTM D2240 Shore D	> 70 Shore D
Flexibilidade ASTM D522	Passe 3 inch 180 graus
Resistência ao impacto ASTM D2794	128 in-lbs
Resistência ao impacto ASTM G14	101 in-lbs
Resistência Dielétrica D149	> 700 V/mil
Resistência Química ATSM D543	Supera 30 dias de imersão
Resistência à abrasão ASTM D4060	58 mg de perda
Resistência à Tração ASTM D412	4000 + psi

A adesão de mais de 21 MPa (3.000 psi) é comum com uma alta contagem de picos, limpeza da superfície e um bom adesivo. Os adesivos preferidos para realizar testes de adesão são 3M CA-100 e 3M DP-460.

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Mistura o componente B com a potência até que os pigmentos estejam dispersos num líquido homogêneo. Não mistura em lotes as partes A e B. Não diluas.
----------------	---

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Geral	Os aplicadores devem ter conhecimento das diretrizes de segurança adequadas, operação e manutenção do equipamento de pulverização - bombas, mangueiras, aquecedores, pistola de pulverização.
Pistola sem ar	Utilize equipamento plural airless de dois componentes aquecidos. A bomba airless plural deve ter capacidade de relação 1:1 em volume, juntamente com um fluxo de 4,7 LPM litros por minuto (1,25 GPM galões por minuto) e uma pressão de fluido de até 207 bar (3000 psi). Utilize um sistema de pintura configurado que possa transferir revestimentos dos depósitos aquecidos para os fornecedores e manter o material quente até os bicos de pulverização. Entre em contato com o Serviço Técnico da Carboline para mais detalhes.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
Mínimo	52°C (126°F)	-18°C (-0°F)	2°C (36°F)	0%
Máximo	66°C (151°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%
Ótimo	54°C (129°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%

Os padrões da indústria indicam que as temperaturas do substrato devem estar 3°C (5 °F) acima do ponto de orvalho. Atenção: este produto em estado líquido é sensível à humidade e deve ser protegido de humidade elevada, orvalho e contacto direto com a humidade até que endureça a um estado firme. A aplicação e/ou cura em condições de humidade superiores ao máximo, ou a exposição à humidade por chuva ou orvalho podem resultar na perda de brilho, micro bolhas e/ou bolhas no produto.

Nota: para aplicações sobre betão, por favor entre em contacto com o seu representante da Carboline para obter os procedimentos de aplicação adequados.

CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Secar para manusear	Secar ao toque
24°C (75°F)	22 Minutos	7 Minutos

As temperaturas mais baixas do metal atrasarão o tempo de secagem e as temperaturas mais altas do metal acelerarão o tempo de secagem. O produto está pronto para os testes de deteção de poros (holiday test) assim que atingir o seu estado seco ao toque.

O tempo máximo para repintar com a Carbothane series é de 28 dias. Para aplicar uma camada de acabamento após o tempo máximo de repintura, deve-se conferir rugosidade por abrasão e limpá-la.

O tempo máximo de repintura com o mesmo produto é de duas horas.

LIMPEZA E SEGURANÇA

Limpeza

Utilize solventes Carboline Thinner 2 ou Thinner 76. Para limpar as linhas, use o solvente Thinner 76 seguido do estabilizador de linhas Polyclad da Carboline para armazenamento a longo prazo. Entre em contacto com o Serviço Técnico da Carboline para recomendações de limpeza. Em caso de derrames, absorva e elimine de acordo com as regulamentações locais aplicáveis.

Segurança

Leia e siga todos os avisos nesta folha de dados do produto PDS e na folha de segurança SDS deste produto. Utilize precauções de segurança normais no trabalho. Os trabalhadores devem usar o equipamento de proteção individual adequado.

Atenção

Este produto não contém solventes inflamáveis; no entanto, os solventes de limpeza que podem ser utilizados contêm solventes inflamáveis. Manter afastado de faíscas e chamas abertas. Todos os equipamentos e instalações elétricas devem ser realizados e aterrados de acordo com o Código Elétrico Nacional. Em áreas onde existem riscos de explosão, deve ser exigido aos trabalhadores que utilizem ferramentas não ferrosas e calçado condutor que não produza faíscas.

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade

Parte A: Mín. 12 meses a 24°C (75°F)
Parte B: Mín. 12 meses a 24°C (75°F)

Quando é mantido nas condições de armazenamento recomendadas e em embalagens originais não abertas.

Peso de envio (aproximado)

1,14 kg por litro de mistura (9,4 lbs por galão de kit)

Polyclad 777 Slow-Set

FICHA DE PRODUTO



EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Temperatura de Armazenamento & Humidade	4-43°C (40-110°F) 0-100% Humidade relativa
Ponto de Inflamação (Setaflash)	Parte A 177°C (350°F) Parte B 166°C (330°F)
Armazenamento	Armazenar em local fechado e manter seco. Cobrir todos os tambores parciais com gás nitrogênio para evitar contaminação por humidade. Evitar congelamento. Não abrir até estar pronto para usar.
Embalagem	Parte A: 20 litros Parte B: 20 litros

WARRANTY

To the best of our knowledge the technical data contained herein is true and accurate on the date of publication and is subject to change without prior notice. User must contact Carboline to verify correctness before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. Carboline warrants our products to be free of manufacturing defects in accord with applicable Carboline quality control procedures. THIS WARRANTY IS NOT VALID WHEN THE PRODUCT IS NOT: (1) APPLIED IN ACCORDANCE WITH CARBOLINE'S SPECIFICATIONS, AND/OR (2) PROPERLY STORED, CURED, AND USED UNDER NORMAL OPERATING CONDITIONS. Carboline assumes no responsibility for coverage, performance, injuries, or damages resulting from use of the product. If this product is found not to perform as specified upon inspection by a Carboline representative during the warranty period, Carboline's sole obligation, if any, is to replace the Carboline product(s) proven to be defective or refund the purchase price thereof, at Carboline's sole option. Carboline shall not be liable for any other losses or damages. This warranty excludes (1) labor and costs of labor for the application or removal of any product, and (2) any incidental or consequential damages, whether based on breach of express or implied warranty, negligence, strict liability or any other legal theory. NO OTHER WARRANTY OR GUARANTEE OF ANY KIND IS MADE BY CARBOLINE, EXPRESS OR IMPLIED, STATUTORY, BY OPERATION OF LAW, OR OTHERWISE, INCLUDING MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. All of the trademarks referenced above are the property of Carboline International Corporation unless otherwise indicated. The whole text of this Product Data Sheet, as well as the documents derived from it, have been written in English, and for legal purposes the English version shall prevail.