

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Poliuretano Aromatico senza solvente, ASTM D16 Tipo V
<b>Descrizione</b>	POLYCLAD 777 PL è un rivestimento a base di poliuretano ad alte prestazioni con il 100% di solidi in volume, studiato per assicurare protezione superiore alla corrosione per acciaio, ghisa e tubazioni in cemento. Una tenace adesione e un'alta resistenza all'impatto, permettono il suo utilizzo negli ambienti più aggressivi. Forma una barriera altamente reticolata e impermeabile che risulta pronta per il servizio momenti dopo l'applicazione tramite un veloce meccanismo di polimerizzazione. Non è richiesta l'applicazione di primer.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polimerizzazione rapida per veloce ritorno in servizio.</li> <li>• Eccellente resistenza all'abrasione.</li> <li>• Proprietà superiori di bagnabilità del substrato per una eccellente adesione.</li> <li>• Rapporto di miscelazione 1:1 e facile applicabilità.</li> <li>• Può essere ricoperto con un prodotto Poliuretano alifatico della serie CARBOTHANE.</li> <li>• Spessori illimitati applicabili in strato unico multi-passata.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Colori Standard: Giallo (0600) e Blu Medio (0100)
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	Primer non necessario - Applicabile direttamente su metallo
<b>Spessore Secco</b>	635 - 1016 micron (25 - 40 mils) Per la maggior parte delle applicazioni su acciaio. 635 - 3175 micron (25 - 125 mils) Per le altre applicazioni su acciaio, dipendentemente dalle condizioni di servizio.
<b>Utilizzo Tipico</b>	Usi tipici includono l'esterno di tubazioni in acciaio, valvole e raccordi in acciaio, pali in acciaio (sopra terra e interrati), esterno di serbatoi interrati, condotte. Inoltre è utilizzabile in tutti i servizi che richiedono altissima resistenza all'abrasione, polimerizzazione rapida e superiore protezione anticorrosiva per l'acciaio.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 100% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	
<b>Resa Teorica</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1604 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 1.6 m <sup>2</sup> /l a 625 micron (64 piedi <sup>2</sup> /gal a 25.0 mils) 0.3 m <sup>2</sup> /l a 3125 micron (13 piedi <sup>2</sup> /gal a 125.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 5 g/l (<0,04 lbs/gal) Valore calcolato
<b>Approvazioni</b>	Conforme ai requisiti di AWWA C222-08
<b>Limitazioni</b>	A causa della sua composizione aromatica, il POLYCLAD 777 PL tende a ingiallire o scurire quando esposto ai raggi Ultra Violetti in esterno. Tale fenomeno non ha effetti sulle prestazioni.
<b>Finiture</b>	Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche informazioni.

# Polyclad 777 PL

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Preparare la superficie come descritto di seguito. Assicurarsi che tutti i residui di sabbiatura siano eliminati e che non interferiscano con l'adesione del prodotto; valore di dust level secondo ISO 8502-3 massimo accettabile 2. Applicare il prodotto prima che insorga flash-rusting o altra contaminazione.
<b>Acciaio</b>	Rimuovere tutti i contaminanti secondo SSPC-SP1. Sabbiatura fino a "Metallo Quasi Bianco" grado SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2,5. Raggiungere un profilo spigoloso di rugosità di 75 - 125 micron (3-5 mils).
<b>Acciaio o Ghisa</b>	Rimuovere tutti i contaminanti dalla superficie secondo SSPC-SP1. Pulizia tramite sabbiatura secondo NAPF 500-03-04, National Association of Pipe Fabricators.

## 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
Adesione Pull-Off ASTM D4541	1 Strato Polyclad 777 PL	Minimo 1500 psi
Assorbimento di Acqua ASTM D570	1 Strato Polyclad 777 PL	< 1.6%
Distacco Catodico ASTM G-95	1 Strato Polyclad 777 PL	4 mm
Durezza: ASTM D2240 Shore D	1 Strato Polyclad 777 PL	>70 Shore D
Flessibilità ASTM D522	1 Strato Polyclad 777 PL	Passato 3 inch 180 gradi
Resistenza all'Abrasione ASTM D4060	1 strato Polyclad 777 PL	27 mg perdita
Resistenza all'Impatto ASTM G14	1 Strato Polyclad 777 PL	101 in-lbs
Resistenza alla Trazione ASTM D412	1 Strato Polyclad 777 PL	> 4000 psi
Resistenza Chimica ATSM D543	1 Strato Polyclad 777 PL	Immersione 30 giorni passato
Resistenza Dielettrica D149	1 Strato Polyclad 777 PL	> 500 V/mil

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente la parte B, fino a quando i pigmenti siano omogeneizzati nel liquido. <b>NON MISCELARE LA CONFEZIONE DI PARTE A CON LA CONFEZIONE DI PARTE B.</b> Non diluire
---------------------	--

## 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.

<b>Generale</b>	Gli applicatori devono essere ben informati e devono aver familiarizzato con l'applicazione di una pittura con solidi in volume pari al 100%, veloce polimerizzazione da applicare ad alto spessore. Il Servizio Tecnico Carboline deve visionare la Specifica di Progetto e approvare l'applicatore prima che il progetto inizi. Gli applicatori devono seguire le indicazioni relativamente alle appropriate linee guida di sicurezza, operatività e manutenzione delle attrezzature di spruzzatura.
-----------------	--

## 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 Airless

Utilizzare solo pompe Plural Component (Bi-Mixer) con riscaldatori e rapporto di miscela 1:1. Le pompe Bi-Mixer devono avere portata minima di 1,25 gal/min con pressione del fluido fino a 3000 psi. I sistemi di applicazione raccomandati sono Graco Reactor o WIWA PU 460 plural component system che utilizzano pompe tipiche di trasferimento che riforniscono il sistema di spruzzatura sia della resina sia dell'indurente, riscaldatori in linea capaci di scaldare il materiale fino a 71°C (160°F), fascio tubiero riscaldato, e pistola tipo Graco Fusion Plural Component Gun. Tali apparecchiature possono essere sostituite solo da altre con analoghe caratteristiche. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni su apparecchiature alternative di spruzzatura. Si raccomanda che l'applicatore esegua un prova applicativa prima di allestire il cantiere per assicurarsi che tutte le attrezzature funzionino correttamente.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	52°C (126°F)	-18°C (-0°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	71°C (160°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%
L'ottimo	63°C (145°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	35%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).

Attenzione: Questo prodotto è sensibile all'umidità quando è allo stato liquido e deve essere protetto dall'umidità, dalla rugiada e dalla condensa fino a che il prodotto non sia indurito. L'applicazione e/o la reticolazione con umidità superiore al valore massimo, o l'esposizione alla condensa data dalla pioggia o dalla rugiada, può essere causa di perdita di lucentezza, formazione di micro-bolle e/o blistering nel prodotto applicato.

Nota: per applicazioni su cemento contattare il Servizio Tecnico Carboline per procedure applicative specifiche.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per il Servizio	Movimentabile	Secco al Tatto
24°C (75°F)	1 Ora	15 Minuti	120 Secondi

La polimerizzazione sarà tanto più lenta quanto più è bassa la temperatura del substrato metallico e tanto più veloce quanto più è alta la temperatura del substrato metallico. Polyclad 777 PL può essere sottoposto a Holiday test non appena raggiunge lo stato di "movimentabile". Quando il rivestimento raggiunge SHORE D pari a 70, il rivestimento è pronto per il servizio (tipicamente in 1 ora).

Il tempo massimo di ricopertura con la Serie CARBOTHANE è 28 giorni. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente e pulita.

Il tempo massimo di ricopertura con se stesso è 2 ore.

## PULIZIA E SICUREZZA

### Pulizia

Usare Thinner #2 o #76. Per la pulizia delle tubazioni, utilizzare Thinner #76 seguito da Polyclad Line Stabilizer in caso di stoccaggio di lunga durata. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche. In caso di versamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

# Polyclad 777 PL

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Gli operatori devono indossare i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI). Utilizzare adeguata ventilazione. Tenere gli imballi chiusi quando non si utilizzano.
<b>Precauzioni</b>	Questo prodotto non contiene solventi infiammabili, ma i diluenti di lavaggio che possono essere utilizzati contengono solventi infiammabili. Eliminare ogni sorgente di ignizione. 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

<b>Durata del Prodotto</b>	Parte A: 12 mesi a 24°C (75°F) Parte B: 12 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.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	1,16 kg per litro di miscela (9.8 lbs per kit gal)
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	16°-32°C (60° - 90°F) 0-100% Umidità Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 199°C (390°F) Parte B: >93°C (200°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare all'interno e in luogo asciutto. Disareare con azoto gassoso eventuali confezioni parzialmente utilizzate per prevenire contaminazione da umidità. Non far congelare in particolare la Parte A. Non aprire le confezioni fino a quando non si è pronti per l'utilizzo.
<b>Confezionamento</b>	Parte A: 20 litri Parte B: 20 litri

## 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.