

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip	Güçlendirilmiş inorganik polimer (inert çoklu polimerik matris)
Tanım	<p>Bu ürün, sıcak, kriyojenik ve döngüsel sıcaklık değişimleri için olağanüstü performanslı bir kaplamadır. Thermaline Heat Shield, inert bir polimerik matris ile güçlendirilmiş, plaka benzeri güçlendirici pigmentlerin benzersiz bir karışımını içerir. Ortaya çıkan film, tipik olarak yüksek sıcaklıklı ortamlarda görülen aşındırıcılara ve sert maruziyetlere karşı olağanüstü bir bariyer sağlar. Bu çok yönlü kaplama, kriyojenik koşullardan 1200 ° F (650°C)'ye kadar çalışan tüm borular, gemiler ve ekipmanlar için idealdir. Hem karbon çelik yüzeyler hem de paslanmaz çelikler için yalıtılmış ekipman / boru tesisatı altında korozyonu önlemek için özellikle uygundur. Bu güçlendirilmiş kaplama, standart silikon kaplamalara göre üstün atölye kullanım özelliklerine sahiptir (bkz. Kürlenme). Yalıtım altındaki korozyonu kontrol etmek için kaplamalar için NACE SP0198 Standart Uygulamasının (CUI) CS-6 ve SS-5 sistemleri için tavsiye edilir.</p>
Özellikler	<ul style="list-style-type: none">• Eşsiz güçlendirilmiş ancak esnek polimer film• Kriyojenikten 1200 ° F'ye (650 ° C) kadar çok yönlü kullanım• Isı kürü olmadan da işlemek için kurur (Kürlenme programına bakın)• Olağanüstü bariyer özellikleri• Çeliği ısı ıslak döngüsel koşullardan korur• Hem atölye hem de saha uygulaması için uygundur• Ortam sıcaklığında kürlenmede bile korozyon koruması sağlar• ISO 12944-6 C5-M Medium'u karşılar• Kendinden astarlayın veya yalıtılmamış haldeyken Carbozinc 11 astar üzerine uygulayın• Paslanmaz çelikleri klorürlerden ve gerilme korozyonu çatlaklarından korur• Çok hızlı yeniden kat atma süreleri
Renk	Metalik Alüminyum Gri (0700) and Metalik Gri (J700)
Son-görünüm	Yumurta-kabuğu
Astar	Kendinden astarlı. İzolasyonsuz uygulamalarda Carbozinc 11 astar üzerine kullanılabilir.
Kuru Film Kalınlığı	<p>89 - 127 mikron (3.5 - 5 mil) kat-başına</p> <p>Optimum performans için iki kat önerilir. En iyi sonuçlar için maksimum kuru film kalınlığını 12 milin (300 mikron) altında tutun.</p>
Katı Miktarı	Hacimce 51% +/- 2%
Teorik Kaplama Oranı	<p>20.1 m²/l - 25 mikron (818 ft²/gal - 1.0 mil) 5.7 m²/l - 88 mikron (234 ft²/gal - 3.5 mil) 4.0 m²/l - 125 mikron (164 ft²/gal - 5.0 mil)</p> <p>Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.</p>
VOC Değerleri	<p>Temin Edilen Haliyle : 3.5 lbs/gal (420 g/l) Thinner 10 : 3.72 lbs/gal (446 g/l) Thinner 235 : 3.72 lbs/gal (446 g/l)</p>
Maksimum Hizmet Sıcaklığı	Bu ürün, -321 ° F (-196 ° C) kriyojenikten 1200 ° F (649 ° C) yüksek ısıya kadar termal döngüyü yönetecektir.
Sonkatlar	Yok

Thermaline Heat Shield

ÜRÜN BILGI FORMU



ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel

Tüm yüzeyler, aşağıda belirtildiği gibi önerilen yüzey hazırlığı ile birlikte SSPC-SP1 solvent temizliği yoluyla yapışmayı azaltabilecek kir, gres, freze tortusu, gevşek pas ve diğer kirlenmeleri temizlemek için iyice temizlenmelidir.

Demir-içeren Metaller

Optimum performans için, 1-3 mil (25-75 mikron) bir püskürtme profili elde etmek için SSPC-SP10'a (NACE No. 2) aşındırıcı raspa uygulayın. Kumlanmanın pratik olmadığı veya izin verilmediği durumlarda, 1-2 millik bir profil (25-50 mikron) elde etmek için yüzeyi SSPC-SP11 veya SSPC-SP15'e hazırlamak için el aletleri kullanın. Daha iyi bir temizleme yöntemi, performansı ve hizmet ömrünü artıracaktır.

Paslanmaz Çelik

Referans için SSPC-SP16'ya bakın. Yüzey profili yoğun açısız 1-3 mil olmalıdır ve en iyi şekilde aşındırıcı raspa ile elde edilir. İstenilen hizmet için yüzeyden performansı etkileyecek demir ve klor tuz iyonları (veya benzerleri) gibi bütün yüzey kirlenmelerini temizleyin. Onarımlar için SSPC-SP11'i takip edin.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma

Baz bileşenini karıştırın ve ardından Thermaline Heat Shield komponent B'yi (Fortifier HT) baza ekleyin ve tekdüze bir biçimde olacak şekilde karıştırın. Yalnızca yerinde ekipman ve yapılara yönelik saha uygulamaları için, lütfen Thermaline Heat Shield komponent B'nin (Fortifier HT) baz bileşenine eklenmesinin isteğe bağlı olarak değerlendirilebileceğini unutmayın.

İnceltme

Sprey uygulaması için normalde inceltmeye gerek yoktur. Sıcak yüzeyler üzerindeki uygulamalar için (500 ° F / 260 ° C'ye kadar) geleneksel sprej, tercih edilen uygulama yöntemidir. Küçük alanlar veya rötuşlar için bir fırça kullanın ve normal sıcaklıklar için Thinner # 10 veya Thinner 236 E ile hacimce% 6'ya kadar veya sıcak yüzey uygulamaları için Thinner 235 ile% 6'ya kadar inceltin. Carboline tarafından sağlanan veya onaylananlar dışında tiner kullanılması, ürün performansını olumsuz etkileyebilir ve açık veya zımni ürün garantisini geçersiz kılar.

Karışım Ömrü

75 ° F (24 ° C)'de 8 saat. Daha yüksek sıcaklıklarda daha az.

UYGULAMA EKİPMAN REHBERİ

Aşağıda listelenmiş olanlar, bu ürün için genel ekipman yol-gösterici kurallardır. Saha koşullarında arzu edilen sonuçlara ulaşabilmek için, bu kuralların üzerinde oynamalar yapılması gerekebilir.

Geleneksel Sprej

Çift regülatörlü, 3/8 "I.D. minimum malzeme hortumu, .070 "I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı. Eşit püskürtme kalıbı sağlamak için hava basıncını ayarlayın.

Havasız Sprej

Pompa Oranı: 32:1 (min)*
Hacim Çıkışı: 2.5 gpm (11.5 lpm)(min)
Malzeme Hortumu: 1/2" ID (12.5 mm)(min)
Uç Boyutu: 0.017-0.021" (0.043-0.053 mm)
Çıkış PSI: 1500-2000 (105-140 kg/cm2)

* PTFE salmastraları önerilir ve pompa üreticisinden temin edilebilir.

Fırça&Rulo(Genel)

Tam vuruşlarla uygulayan doğal bir kıllı fırça kullanın. Yeniden fırçalamaktan kaçının. Haddelenmişse, solvente dirençli iç kısmı olan kısa bir hav silindiri kullanın. Yeniden karıştırmaktan kaçının. Alüminyum pulun yönüne bağlı olarak görünüm fırça veya rulo ile uygulama yöntemlerinde değişiklik gösterecektir.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	13°C (55°F)	10°C (50°F)	7°C (45°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	260°C (500°F)	38°C (100°F)	95%

Bu ürün sadece alt tabaka sıcaklığının çığlenme noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çığlenme noktasının altındaki yüzey sıcaklıklarından kaynaklanan yoğunlaşma, hazırlanan çelikte ani paslanmaya neden olabilir ve yüzeye düzgün yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Dokunma Kuruması	Tekrar Katatma için Kuruma	Elleçleme/sevkiyat Kuruması
10°C (50°F)	1 Saat	6 Saat	6 Saat
16°C (60°F)	1 Saat	3 Saat	5.5 Saat
24°C (75°F)	45 Dakika	1 Saat	5 Saat
32°C (90°F)	30 Dakika	1 Saat	2 Saat

Bu süreler, önerilen kuru film kalınlıkları olan 3.5 ila 5 mil'e dayanmaktadır. Uygulamadan sonra aşırı film kalınlığı veya yetersiz havalandırma koşulları daha uzun kuruma süreleri gerektirir ve aşırı durumlarda erken arızaya neden olur. Düşük nem kuruma süresini uzatabilir.

Not: İlk ısıtma döngüsü için hızlı sıcaklık değişiminden kaçınınız; özellikle kürlenmenin erken döneminde. 500 ° F'ye kadar hafif bir ısı artışı, maksimum film dayanıklılığı sağlayacaktır. Fırça veya rulo ile yeniden kaplama süresi için, kuruma süresini izleyin (başparmak bükme testi).

Bu ürün, standart silikonlara (daha sert film) göre üstün kullanım özelliklerine sahiptir, ancak bir ısı farklılığına maruz kalana kadar bir miktar küçük başparmak yumuşaklığına sahiptir. Bu durumlarda yastıklı askılar ve destek malzemesi kullanın. Normal kargoya alma süresi 24 saattir.

TEMİZLİK & GÜVENLİK

Temizlik | Carboline Thinner # 2 veya aseton kullanın

Havalandırma | Kapalı alanlarda kullanıldığında, uygulama sırasında ve sonrasında kaplama kürlenene kadar derinlemesine hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, solvent buharı konsantrasyonunun kullanılan solventler için alt patlama sınırına ulaşmasını önleyebilmelidir. Kullanıcı, tüm personelin yönergelerin altında olduğundan emin olmak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA / NIOSH onaylı tedarikli hava solunum cihazı kullanın.

Dikkat | Bu ürün yanıcı solventler içerir. Kıvılcımlardan ve açık alevlerden uzak tutun. Tüm elektrikli ekipman ve tesisatlar Ulusal Elektrik yönetmeliğine göre yapılmalı ve topraklanmalıdır. Patlama tehlikesinin olduğu alanlarda, işçilerin demir içermeyen aletler kullanmaları ve iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymeleri istenmelidir.

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü | 75 ° F (24 ° C) 'de 12 ay

Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık) | Komponent A: 15 litre (yaklaşık 24.5 kg)
Komponent B: 0,6 litre (yaklaşık 0,680 kg)

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik | 40°-120°F(4°-49°C)
0-95% Bağıl Nem

Thermaline Heat Shield

ÜRÜN BILGI FORMU



AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Parlama Noktası | Komponent A (baz komponent): 80°F(27°C)
(Setaflash) | Thermaline Heat Shield Komponent B (Fortifier HT): 108°F (42°C)

Depolama | Kapalı mekanlarda saklayın

GARANTİ

Burada yer alan teknik veriler, bilgimiz dâhilinde yayım tarihinde doğru ve uygundur ve önceden bildirim yapılmaksızın değişikliğe tabidir. Kullanıcı, ürün belirleme veya sipariş öncesinde doğruluğu onaylamak için Carboline Company ile bağlantı kurmalıdır. Doğruluk garantisi verilmez veya verildiği ima edilemez. Ürünlerimizin Carboline kalite kontrol standartlarına uymasını garanti ederiz. Kapsam, performans veya kullanım sonucunda meydana gelen yaralanmalar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz. Varsa, yükümlülük, ürünlerin yenisiyle değiştirilmesiyle sınırlıdır. CARBOLINE TARAFINDAN KANUNEN, KANUN HÜKMÜ UYARINCA VEYA BİR DİĞER ŞEKİLDE, TİCARETE ELVERİŞLİLİK VEYA BELİRLİ BİR AMAÇ İÇİN UYGUNLUK DA DÂHİL OLMAK ÜZERE NE SARAHATEN NE DE İMA YOLUYLA HİÇBİR GARANTİ VEYA TEMİNAT VERİLMEMEKTEDİR. Yukarıda adı geçen tüm ticari markalar, aksi belirtilmedikçe Carboline International Corporationın mülkiyetindedir.