

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Époxy phénolique modifié
<b>Description</b>	Système de revêtement pour immersion haute performance, capable de résister à des conditions cycliques sévères d'humidité/sécheresse à haute température. Il est généralement utilisé sur des surfaces d'acier chaudes sous isolation thermique pouvant atteindre 204 °C (400 °F) en continu. Offrant d'excellentes propriétés de résistance chimique, ce produit résiste aux effets corrosifs de l'isolation thermique humide dans des conditions cycliques de température. Ce matériau est recommandé pour les systèmes CS-3 et SS-2 de la pratique standard NACE SP0198 pour les revêtements anticorrosion sous isolation thermique (CUI).
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Résistance à la température continue jusqu'à 204 °C (400 °F)</li> <li>• Très bonne souplesse</li> <li>• Excellente résistance globale aux produits chimiques</li> <li>• Très bonne résistance à l'abrasion</li> <li>• Application facile par pulvérisation</li> <li>• Acceptable sur les surfaces en acier inoxydable</li> <li>• Formule à faible teneur en COV et haute teneur en solides</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Rouge (0500), gris 1 (0700), gris 2 (J700) et aluminium (C901)
<b>Fini</b>	Semi-brillant
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	102 - 203 microns (4 - 8 mils) par couche Il est recommandé d'appliquer ce produit en deux couches pour en optimiser les performances.
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 84% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	33.1 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1347 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 8.3 m <sup>2</sup> /l à 100 microns (337 pi <sup>2</sup> /gal à 4.0 mils) 4.1 m <sup>2</sup> /l à 200 microns (168 pi <sup>2</sup> /gal à 8.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs COV</b>	<b>Tel que fourni</b> : 1,00 lb/gal (119 g/l) Diluant n° 2 : à 24 oz/gal : 2,00 lb/gal (240 g/l)
<b>Résistance sous l'isolation thermique</b>	Continue: 204°C (400°F) Non continue: 232°C (450°F)

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Directives générales</b>	Nettoyer soigneusement toutes les surfaces afin d'en retirer la saleté, la graisse, la calamine, la rouille détachée et autres contaminants pouvant nuire à l'adhérence, en effectuant un nettoyage au solvant de niveau SSPC-SP1 avec la préparation de surface recommandée.
<b>Métaux ferreux</b>	Traiter la surface au niveau SSPC-SP10 (NACE No. 2) de manière à obtenir un profil de sablage de 1,5 à 3 mils (37 à 75 microns). Les projections de soudure doivent être retirées. Le marquage des soudures, correctement préparées avec de l'apprêt au pinceau ou par pulvérisation, est recommandé.
<b>Acier inoxydable</b>	Le profil de surface doit être angulaire dense de 1 à 3,0 mils, obtenu par sablage abrasif. Retirer tous les contaminants qui pourraient nuire à l'intégrité de l'acier inoxydable dans le service prévu, y compris, mais sans s'y limiter, le fer ou les chlorures incrustés.

# Thermaline 450 EP

FICHE PRODUIT



## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Mélange</b>	Remuer chaque composant au malaxeur séparément, puis combiner et mélanger afin d'obtenir un matériau homogène. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS. Nécessite une brève période de 15 minutes de transpiration.
<b>Dilution</b>	Peut être dilué jusqu'à 20 % (24 oz/gal) avec le diluant n° 2. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis ou approuvés par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite.
<b>Proportion</b>	2:1 en volume (partie A sur partie B)
<b>Durée de vie du mélange</b>	1 heure à 24 °C (75 °F); plus courte à température élevée. La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaisser.

## DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

<b>Pulvérisation (directives générales)</b>	L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé adapté à ce produit et peut être obtenu auprès de WIWA® ou d'autres fabricants.
<b>Pulvérisation classique</b>	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,055 à 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié. Régler la pression d'air à environ 50 psi au niveau du pistolet et régler la pression du contenant entre 10 et 20 psi.
<b>Pulvérisation sans air</b>	Taux de compression : 30:1 (min)* Débit, en gal/min : 2,5 (min) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min) Embout : 0,017 à 0,021 po Pression de sortie : 1500 à 2300 psi Taille du filtre : 60 mesh  *Les garnitures en PTFE sont recommandées, disponibles auprès du fabricant de la pompe. Faire un passage au « brouillard » pour l'adhérence. Laisser évaporer environ 1 minute, puis faire plusieurs passages en quadrillage, en s'assurant que le feuil demeure humide en tout temps. Procéder ainsi en faisant plusieurs passages rapides jusqu'à atteindre l'épaisseur de feuil humide souhaitée.
<b>Pinceau et rouleau (directives générales)</b>	Utiliser un pinceau en soie naturelle; appliquer d'un geste continu. Éviter de repasser plusieurs fois. Pour une application au rouleau, utiliser un rouleau à poils courts avec noyau résistant aux solvants. Éviter de repasser au rouleau.  WIWA est une marque déposée de la société WIWA.

## CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	85%

Pour ce produit, la température de la surface d'application doit simplement se situer au-dessus du point de rosée. La condensation qui se produit lorsque la température de la surface d'application est plus basse que le point de rosée peut causer la formation de rouille instantanée sur l'acier préparé et nuire à l'adhérence à la surface. Des techniques d'application spéciales peuvent s'avérer nécessaires au dessus ou en dessous des conditions normales d'application.

## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Durcissement final (général)	Délai maximal avant couche suivante
10°C (50°F)	36 heures	14 jours	30 jours
16°C (60°F)	24 heures	10 jours	21 jours
24°C (75°F)	12 heures	7 jours	14 jours
32°C (90°F)	6 heures	5 jours	7 jours

Ces temps sont basés sur l'épaisseur de feuil sec recommandée. Si l'épaisseur de feuil est excessive ou si la ventilation est insuffisante après l'application, des temps de séchage plus longs sont nécessaires et une défaillance prématurée du revêtement peut se produire dans les cas extrêmes. En cas d'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement, un voile ou de l'opalescence peuvent apparaître sur la surface; si cela se produit, laver à l'eau pour éliminer le voile ou l'opalescence avant l'application. Au bout d'un délai de séchage de 24 heures à 24 °C (75 °F), un durcissement accéléré du produit peut être réalisé lors de la mise en service, à condition que la montée en température ne dépasse pas 1 degré/minute.

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

**Nettoyage** | Utiliser le diluant n° 2 ou de l'acétone.

**Ventilation** | Lorsque cet additif est utilisé dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être assurée pendant et après l'application, jusqu'au durcissement du revêtement. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration des vapeurs de solvants d'atteindre la limite inférieure d'explosivité des solvants utilisés. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tous les membres du personnel sont en dessous des limites préconisées. En cas de doute, ou dans l'impossibilité de surveiller les niveaux d'exposition, utiliser un respirateur à aduction d'air approuvé par NIOSH/MSHA.

**Nettoyage et sécurité** | Ce produit contient des solvants inflammables. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes. Toute installation électrique doit être réalisée et mise à la terre conformément au Code électrique national. Dans les régions où il existe des risques d'explosion, les travailleurs sont tenus d'utiliser des outils non ferreux et de porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.

## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

**Durée de conservation** | Partie A : 12 mois min. à 24 °C (75 °F)  
Partie B : 6 mois min. à 24 °C (75 °F)

**Poids à l'expédition (approximatif)** | Kit de 1 gallon : 15 lb (6,8 kg)  
Kit de 5 gallons : 75 lb (34 kg)

**Température et humidité d'entreposage** | 4 à 43 °C (40 à 110 °F)  
Humidité relative 0 à 90 %

# Thermaline 450 EP

FICHE PRODUIT



## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

**Point d'éclair** | Partie A : -4,5 °C (24 °F)  
**(Setaflash)** | Partie B : 5 °C (41 °F)

**Entreposage** | Entreposer à l'intérieur

## GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.