

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Acabado de silicón de un solo componente
Descripción	Acabado de alto desempeño para áreas expuestas a temperaturas extremas, para servicio de 204°C-538°C (400°F-1000°F). La estabilidad del color a temperatura máxima dependerá del color seleccionado. Requiere curado con calor.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Resistente a choques térmicos severos • Proporciona un excelente desempeño a largo plazo cuando se aplica sobre primarios inorgánicos de zinc • Seco al tacto, al aire (Después del curado por calor se producen propiedades de formación de película completa)
Color	Aluminio (C901). La alineación de las escamas de aluminio varía según las técnicas y condiciones de aplicación. Se requiere cuidado para mantener las condiciones lo más constantes posibles y reducir variaciones en la apariencia final. También se aconseja trabajar con un lote individual de material, ya que pueden ocurrir variaciones de color de lote a lote. Para más información consulte el Servicio Técnico de Carboline.
Acabado	Brillante
Imprimir con	Inorgánico de Zinc. No se requiere primario para acero inoxidable o aluminio.
Espesor de película seca	38 - 51 micras (1.5 - 2 milésimas) por capa No exceder de 2,0 mils en una sola capa. Se recomienda aplicar dos capas sobre acero inoxidable y de una a dos capas sobre inorgánico de zinc.
Contenido de sólidos	Por volumen 30% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	11.8 m ² /l a 25 micras (481 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 7.9 m ² /l a 38 micras (321 pies ² /gal a 1.5 milésimas de pulgada) 5.9 m ² /l a 50 micras (241 pies ² /gal a 2.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Thinner 235 : 12 oz/gal: 4.1 lbs/gal (492 g/l) Thinner 10 : 16 oz/gal: 5.27 lbs/gal (632 g/l) Como se suministra : 5.04 lbs./gal (604 g/l)
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 538°C (1000°F) No continuo: 650°C (1202°F)
Limitaciones	<ul style="list-style-type: none"> • No usar para servicio de inmersión. • No exceder el espesor recomendado. • Un espesor de película excesivo puede producir ampollamiento y delaminación cuando la temperatura aumenta.
Capas de acabado	No se requiere

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
----------------	--

Thermaline 4700 Aluminum

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	Siga las instrucciones de preparación de la superficie para el primario recomendado o especificado. Al usarse directamente sobre superficies de acero, utilice abrasivos a presión de conformidad con SSPC-SP10 con un perfil de anclaje de 0.5 a 1.5 milésimas (12-37 micras).
Aluminio	Se recomienda la limpieza con abrasivos a presión, para lograr un perfil de anclaje de 0.5 a 1.5 mils (12-37 micras)
Acero inoxidable	Se recomienda la limpieza con abrasivos a presión, para lograr un perfil de anclaje de 0.5 a 1.5 mils (12-37 micras)

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar con una herramienta eléctrica o neumática hasta que el producto tenga una consistencia uniforme. Evitar el atrapamiento excesivo de aire.
Dilución	Normalmente no es necesario. Puede diluirse hasta un 25% por volumen con Thinner 235, para aplicaciones "calientes" que excedan los 66°C (150°F). En condiciones normales, puede ser diluido hasta el 12% por volumen con Thinner 10. El uso de thinners no suministrados o recomendados por Carboline pueden afectar el desempeño del producto e invalidar la garantía ya sea se manera expresa o implícita.

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General)	Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado para la aplicación de este material. Es preferible la aplicación por aspersión convencional. Nota: Los procedimientos o métodos de aplicaciones diferentes resultarán en una apariencia rayada o no uniforme con productos que contengan aluminio.
Aspersión Convencional	Use DeVilbiss P-MBC, aguja E, boquilla y tapa de aire de 704 o similar. Utilice el volumen de aire adecuado para la operación apropiada del equipo. Sostenga la pistola perpendicularmente a 25-30 cm (10-12 pulgadas) de la superficie. Traslape cada pasada en un 50%.
Brocha y Rodillo (General)	Recomendado para retoque de áreas pequeñas donde la aspersión no es posible. Evite repasar la brocha o el rodillo de manera excesiva ya que creará una apariencia dispareja.
Brocha	Usar una brocha de cerda mediana.
Rodillo	Usar un rodillo de felpa pelo corto y centro fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
Máxima	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Este producto requiere simplemente que la temperatura del sustrato se encuentre por encima del punto de rocío. La condensación debido a que las temperaturas del sustrato se encuentran por debajo del punto de rocío, pueden provocar oxidación espontánea en el acero preparado e interferir en la adherencia adecuada del mismo. Es posible que se requieran técnicas de aplicación especiales por encima o por debajo de las condiciones de aplicación normales.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Seco para aplicar capa final con el mismo	Seca al tacto
24°C (75°F)	8 Horas	4 Horas	1 Hora

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca nominal. Si el espesor de película es mayor, la ventilación es insuficiente o las temperaturas son más frías, el tiempo de curado será más prolongado y se podría producir un atrapamiento de solvente y una falla prematura. La humedad o la condensación excesivas en la superficie durante el curado pueden interferir en el mismo y provocar decoloración. En condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras las temperaturas suben. Si se excede el tiempo de curado final la superficie debe desgastarse mediante abrasivos a presión antes de la aplicación de capas adicionales.

***Seco para manejo.** La dureza y las propiedades finales de película no se logran hasta el curado por calor.

Curado final: Para obtener propiedades óptimas, el curado se debe realizar a 204°C (400°F). Después de 2 horas de secado al ambiente a 24°C (75°F), permita que la temperatura aumente gradualmente hasta 204°C (400°F) y mantenga entre 176°C a 232°C (350°F - 450°F) durante 2 horas para el curado final. El recubrimiento estará listo para el servicio.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Thinner 2. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de los solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse que el personal siga las indicaciones de la guía. Si no es posible monitorear los niveles, utilice el respirador incluido aprobado por la MSHA/NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	12 meses a 25°C (77°F) *Vida de almacenamiento: (la vida de almacenamiento real indicada) cuando se almacena bajo las condiciones recomendadas y en empaques originales y sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Entre 4°C a 38°C (40°F-100°F) 0 a 90% de humedad

Thermaline 4700 Aluminum

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Almacenamiento	Almacenar en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 1 galón - 12 lb (5,5kg) Kit de 5 galones - 60 lb (27kg)
Punto de ignición (Setaflash)	20°C (68°F)

GARANTÍA

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.