

Teknik Özellikler

Tip	Tek komponentli silikon son kat.
Tanım	Aşırı sıcaklıklara maruz kalan bölgeler için yüksek performanslı son kat boyadır. 200°C-538°C arasındaki sıcaklıklarda koruma sağlar. Yüksek sıcaklıklardaki renk solmazlığı rengine göre değişkenlik gösterir. Tam kurumasını sağlamak için sıcaklıkla kürleşmesi gerekmektedir.
Özellikler	▪ Termal şoklara dayanıklıdır. ▪ Carbozinc inorganik çinko astarlar üzerine uygulandığında uzun süreli performans sağlar. ▪ Dokunma kurumasını hava ile yapar (kuruma sürelerine bakınız)
Renk & Kuru Sıcaklık Dayanımı*	Renk seçenekleri: Siyah (C900) (538°C) Sürekli Alüminyum (C901) (538°C) Sürekli Black and Aluminum allow surges to 1200°F (649°C) Gri (C705) (399°C) Diğer bütün renkler özel talep üzerine üretilmektedir ve 340°C-400°C arasında sıcaklık değerlerine sahiptir.
Parlaklık	Parlak - başlangıçta (Sıcaklık kurumasından sonra matlaşır)
Astarlar	İnorganik çinkolar. Paslanmaz ve Alüminyum için gerekmez.
Son Katlar	Normalde gerekmez.
Kuru Film Kalınlığı	50 Kuru Film (100 mikron Yaş Film) Tek katta 50 mikrondan kalın uygulamayın. 4700 Alüminyum: 40 mikron Paslanmaz çelik üzerine iki kat, inorganik çinkoların üzerine tek veya 2 kat uygulanması önerilir.
Katı Madde	Hacimce: 48% ± 2 4700 Alüminyum Hacimce: 30% ± 2
Teorik Yayılma	19 m²/ l, 25 mikronda. 4700 Alüminyum: 12 m²/ l, 25 mikronda.
VOC Değerleri	<u>Kutuda:</u> 456 g/l (Sıcak uygulamalar hariç tinersiz hali ile) (%10) İnceltilmiş Hali ile: 492 g/l <u>4700 Alüminyum (kutuda):</u> 604 g/l İnceltilmiş: (6%) 618 g/l (12%) 632 g/l
Limitasyonlar	Daldırma (deniz ve toprak altı) sistemleri için kullanmayınız. Kalınlık önerilerini aşmayınız. Önerilenden kalın uygulamak, yüksek sıcaklıklarda su kabarcığı, ve delaminasyon gibi boya hatalarına neden olabilir.

Yüzeyler & Yüzey Hazırlığı

Genel	Uygulanacak yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzeydeki kir, toz, yağ ve yapışmayı etkileyecek diğer kirlenmeleri temizlemek için gerekli metotları uygulayın.
Çelik	SSPC-SP 10 (ISO 8501- Sa 2 1/2) temizlik derecesinde 0.5-1.0 mils (12-25 mikron) yüzey profili. Carboline satış temsilcileri tarafından önerilen astar ile birlikte kullanınız.
Paslanmaz Çelik	Hafif Raspa (SSPC-SP7) önerilir.
Alüminyum	Hafif Raspa (SSPC-SP7) önerilir.

* Alüminyum parçalarının boya filmi içinde dağılımı uygulama koşulu ve tekniğine bağlıdır. Son görünümdeki dalgalanmaları azaltmak için uygulama koşullarını mümkün olduğunca sabit tutmaya özen gösterin. Her boya batchinde farklılıklar olabileceğinden görünümdeki varyasyonları minimuma indirmek için tek batch üründen çalışılması önerilmektedir. Detaylı bilgi için Carboline Teknik Servis Departmanı ile temasa geçin.

Thermaline® 4700 & 4700 Aluminum

Uygulama Ekipmanları

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

Genel Kaideler:

Sprey Uygulaması (Genel)	Bu ürünün uygulamasında aşağıdaki ekipmanlar uygun görülmüştür. Normal havalı tabanca tercih edilmektedir.
Geleneksel Sprey (Normal Havalı Tabanca)	DeVilbiss P-MBC modeli, E iğne tipi, ucu ve 704 hava başlığı. Ekipmanın doğru çalışması için yeterli havayı sağlayın. Tabancayı yüzeyden dikey açılarda 25-30 cm uzaklıkta tutun. %50 üst üste bindirme tekniğini uygulayın. İstenilen yaş kalınlığı 100 mikron yaş filmde sağlayın.
Fırça & Rulo (Genel)	Airless uygulama önerilmez Yalnızca sprej uygulamasının izin verilmediği küçük noktalarda kestirme & düzeltme için kullanın. Fazla kalın fırça veya rulo uygulaması düzgün olmayan bir görüntü oluşturabilir.
Fırça	Orta kestirme kılı fırça kullanın
Rulo	Fenolik göbekli kısa havlı sentetik rulolar kullanın..
Not	Alüminyum içeren ürünlerde farklı uygulama prosedürleri dalgalı ve düzgün olmayan bir görüntüye neden olabilir.

Karıştırma & İnceltme

Karıştırma	Ürün homojen bir görüntüye ulaşana kadar makine yardımıyla karıştırın. Hava kabarcıklarından sakınmak için gereğinden fazla karıştırmayınız.
İnceltme	Normal şartlarda gerekmez. 66°C'yi geçen sıcak uygulamalarda %10'a kadar #235 nolu tiner ile inceltilirsiniz. 4700 Aluminum en fazla %12'ye kadar #10 numaralı tiner ile inceltilir. Carboline tarafından sağlanan ya da önerilen tinerler dışında tiner kullanmak ürünün performansını ciddi şekilde etkileyebilir ve yazılı verilmiş olan ya da zımnen ifade edilmiş olan ürün garantisini geçersiz kılabilir.

Temizlik & Güvenlik

Temizlik	#2 Tiner kullanın. Saçılma durumunda, ürünü absorban yardımıyla temizleyip yerel kanunlar uyarınca imha edin
Güvenlik	Bu ürün için hazırlanmış Teknik Föy (TDS) ve MSDS (Malzeme Güvenlik Formu)'nu okuyup uyarıları takip edin. Olması gereken iş güvenliği önlemlerini yerine getirin. Hipersensitif insanlar koruyucu elbise, eldiven takmalı; yüze, el ve diğer bölgeleri koruyucu krem ile korumalı.
Havalandırma	Kapalı alanlarda kullanıldığında, hem boya uygulaması sırasında hem de sonrasında, boya tam olarak kürlenene kadar iyi bir hava sirkülasyonu sağlanmalıdır. Ventilasyon sistemi solvent buharı konsantrasyonunu, kullanılan solventin en düşük patlama limitinin altında tutmaya yetecek kapasitede olmalıdır. Kullanıcılar maruz kalma seviyelerini kanunen belirlenmiş limitlerin altında kaldıklarından emin olacakları şekilde test ve takip etmelidir. Emin değilseniz ya da bu seviyeleri takip edemiyorsanız, MSHA/NIOSH onaylı maske kullanın.
Dikkat	Bu ürün yanıcı solventler içerir. Açık alev ve kıvılcımdan uzak tutun. Bütün elektrikli ekipmanlar ve donanımlar elektrik kuralları usulüne topraklanmalıdır. Patlama riski olan alanlarda demir içermeyen ekipman kullanılmalı ve geçirgen ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giyilmelidir.

Uygulama Koşulları

Koşul	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Normal	25°C	52°C	27°C	50%
Minimum	13°C	4°C	4°C	0%
Maksimum	35°C	148°C	49°C	90%

Bu ürün için yüzey sıcaklığının çığırma noktasının üzerinde olması gerekmektedir. Bağlı nem derecesinin altındaki yüzey sıcaklıklarından kaynaklanan yoğunlaşma, işlenmiş yüzeyde ani pas'a neden olur. Normal uygulama koşullarının altında veya üstündeki koşullarda özel uygulama tekniklerine ihtiyaç duyulabilir.

Kuruma Süreleri

Yüzey Sıcaklığı	Dokunma Kuruması	İkinci Kat Uygulama	Tutma (Hizmet) Kuruması	Tam Kuruma
25°C	1 Saat	4 Saat	8 Saat	2 Saat 200°C'de

Yukarıdaki zamanlar 50 mikron kuru film kalınlığındaki zamanlardır. Daha yüksek kuru film kalınlıkları, yetersiz havalandırma, ya da daha düşük sıcaklıklar daha uzun kuruma sürelerine ve dolayısıyla solvent sıkışmasına neden olarak boya problemlerine yol açabilir. Kuruma sırasındaki yüzeydeki yüksek bağlı nem ve yoğunlaşma, kurlaşmayı etkileyebilir ve renk atmasına yol açabilir. Yüksek nem koşullarında, sıcaklığın yükseldiği zamanlarda uygulama yapılması önerilir. Ekstra kat uygulamalarında yüzey aşındırılmalıdır.

* Tutma (Hizmet) Kuruması (baş parmak çevirme testi). Son kuruması ve final film özelliklerine ısıyla kurlaşmadan ulaşmaz. Son kurlaşma: En doğru özelliklere sahip olabilmesi için 184°C de kurlaşması gerekmektedir. 2 saatlik 21.5°C flash-off tan sonra, 184°C'e kadar sıcaklığı yavaşça yükseltin. 159°C ile 184°C arasında 2 saat kurlaşmasını sağlayın. Daha sonra boya kullanıma hazır olacaktır.

Ambalaj, Kullanım & Depolama

Ambalaj Ölçüleri	20 Lt Kit
Flash Noktası	Thermaline 4700 83°F (28°C) Thermaline 4700 Aluminum 68°F (20°C)
Depolama (Genel)	Kapalı alanda depolayın
Depolama Sıcaklığı & Nem	40°F-100°F (4°C-38°C) Aralığında 0-90% Bağıl Nem
Raf Ömrü	4700 77°F (25°C) 24 ay 4700 Alum 77°F (25°C) 12 ay

*Raf Ömrü: (belirtilen raf ömrü) açılmamış orijinal ambalajında ve önerilen depolama koşullarında saklandığında geçerlidir.



350 Hanley Industrial Court, St. Louis, MO 63144-1599
314/644-1000 314/644-4617 (fax) www.carboline.com

An **RPM** Company