

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossidico Bi-Componente
<b>Descrizione</b>	Polyclad 975 è una pittura con tecnologia avanzata con il 100% di solidi in volume, a base di resine epossidiche ibride per il rivestimento di tubazioni. Polyclad 975 ha proprietà studiate per la protezione alla corrosione di esterno tubazioni in acciaio e ghisa, saldature e giunti. Può essere utilizzato per tubazioni di nuova costruzione o manutenzione di tubazioni già rivestite. Polyclad 975 polimerizza velocemente per permettere rapido Controllo Qualità e chiusura cantiere. Polyclad 975 è studiato per essere applicato a spruzzo. Utilizzare il Polyclad 975 H per le applicazioni manuali.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Veloce nell' essiccazione al tatto e nei tempi di CQ.</li> <li>• La corretta miscelazione è confermata dal colore della miscela.</li> <li>• Polimerizza fino a temperature di 4°C (40°F)</li> <li>• Eccellente resistenza al Distacco Catodico.</li> <li>• Applicabile fino a spessori secchi di 1250 micron in unico strato.</li> <li>• Eccellente applicabilità sugli spigoli</li> <li>• Adesione Superiore all'acciaio.</li> <li>• Eccellente adesione su FBE preparato e tubazioni rivestite con epossidiche e poliuretaniche.</li> <li>• Può essere applicato a spruzzo, pennello, rullo o con doppia cartuccia.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Polyclad 975 è offerto in verde (0300), Grigio (0700) e Blu (0100)
<b>Finitura</b>	Semi-Lucido  (Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano ed eventualmente "sfarinano" se esposti ai raggi solari.)
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	508 - 762 micron (20 - 30 mils) Per applicazione a spruzzo 508 - 762 micron (20 - 30 mils) Spessore secco tipico per applicazioni manuali  Applicazioni monostrato fino a 1250micron (50 mils) sono possibili.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 100%
<b>Resa Teorica</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1604 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 2.0 m <sup>2</sup> /l a 500 micron (80 piedi <sup>2</sup> /gal a 20.0 mils) 1.3 m <sup>2</sup> /l a 750 micron (53 piedi <sup>2</sup> /gal a 30.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 5 g/l (0.04 lbs./gal)
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 93°C (199°F) Non-continuo: 121°C (250°F)
<b>Approvazioni</b>	Conforme ai requisiti AWWA C210-7

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Tutti gli spigoli devono essere arrotondati e tutte le imperfezioni, come delaminazioni, scorie, schegge dovranno essere riparate prima di procedere alla sabbiatura. Sgrassare la superficie prima della sabbiatura secondo SSPC-SP1. Possono essere utilizzati solventi organici, soluzioni alcaline, vapore, acqua calda con detergente o altri sistemi che devono rimuovere completamente sporcizia, olio, grasso e altri contaminanti.
-----------------	---

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio** | La superficie deve essere sabbiata almeno a Metallo Quasi Bianco secondo NACE No. 2/SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5, con un profilo "spigoloso" di rugosità compreso tra 60 e 110 micron (2,5 - 4,5 mils).

### 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 dopo immersione, Immersione in acqua calda per 24 ore,	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Rating #1
Distacco Catodico ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<3 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<4 mm
Distacco catodico ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<5 mm
Distacco Catodico ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	<6 mm
Durezza Shore D, ASTM D2240	750 - 1000 microns DFT (30 - 40 mils)	75-85 Shore D
Flessibilità, CSA Z245.20-10 (12.11) a 23°C	686 - 750 microns DFT (27 - 30 mils)	Passato 1.0°/pd
Resistenza all'impatto, ASTM D2794	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	45 in-lbs
Resistenza Chimica in immersione, NACE TM 0174 metodo-B, 24°C per 7 giorni	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Risultati sotto riportati
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Nitrico al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Acido Solforico al 5%	500 - 750 microns DFT (20 to 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Cloruro di sodio al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Etanolo Carburante	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Idrossido di Sodio al 10%	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto
Resistenza Chimica, Agente chimico testato: Toluene	500 - 750 microns DFT (20 - 30 mils)	Passato, nessun effetto

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

#### Miscelazione

Miscelare i componenti meccanicamente e separatamente fino a uniformità, per l'applicazione con Plural Component Unit. Evitare di miscelare troppo rapidamente per non inglobare aria nel prodotto. Per le applicazioni manuali i due componenti devono essere uniti sotto costante miscelazione a mano fino a uniformare il colore della miscela.

Il kit Verde è composto da Parte A gialla 0600 e Parte B blu P100  
Il kit grigio è composto da Parte A Grigio 0700 e Parte B 0909  
Il kit Blu è composto da Parte A blu 0100 e Parte B 0909

#### Diluizione

La diluizione non è richiesta.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Rapporto</b>	In volume Parte A: 4 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	15 minuti @ 24°C (75°F)  *Queste sono le linee guida generali 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

## 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>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	L'applicazione può essere effettuata mediante l'utilizzo di Plural Component Unit o col metodo a doppia cartuccia. Per informazioni in merito alle attrezzature, si prega di contattare il Servizio Tecnico.
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Non raccomandato
<b>Spruzzo Airless</b>	Utilizzare un impianto con pompa Plural Component Unit (Bi-Mixer) con rapporto fisso (4:1), con riscaldatori, tubazioni riscaldate che portano all'apparato miscelatore con miscelatore statico, attaccata a una manichetta di lunghezza compresa tra 5 e 7 metri da ¼" ID (dipendentemente dall'ugello utilizzato) seguita da una pistola airless con ugello reversibile (auto-pulente) da 0.019" a 0.031". Contattare il Servizio Tecnico Carboline, per specifiche raccomandazioni riguardanti le impostazioni della pompa. Nota: riscaldare la parte "A" a una temperatura compresa tra 43 e 54°C (110 - 130°F) e la parte B tra 32 e 38°C (90-100°F). la pressione del fluido dovrebbe essere posizionata nell'intervallo 2500 to 3500 psi. Tali impostazioni dovrebbero assicurare una corretta spruzzatura. Prestare attenzione a evitare che il materiale polimerizzi nelle manichette. Per ottenere i risultati migliori, si raccomanda di utilizzare manichette più corte possibile, di spurgarle immediatamente nel caso in cui l'attività di spruzzatura si interrompesse, mantenerle riparate dalle superfici calde.
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	Può essere applicato manualmente solo per riparazione di piccole aree miscelando i due componenti e stendendo il materiale allo spessore desiderato utilizzando il pennello o il rullo. Polyclad 975 H è la versione per applicazione manuale appositamente studiata per tale modalità applicativa.
<b>Doppia cartuccia</b>	La doppia cartuccia contiene 750 ml di Polyclad 975 R. Il prodotto può essere applicato utilizzando una pistola con Sistema di Spruzzatura Manuale (Hand Spray System). La pistola per la spruzzatura tipo HSS è una attrezzatura di spruzzatura portatile che richiede solamente aria compressa pulita. Vedere la guida di applicazione per le doppie cartucce per specifiche raccomandazioni.

# Polyclad 975

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	32°C (90°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
Massimo	54°C (129°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

Questo prodotto richiede solamente che la temperatura del substrato sia superiore al punto di rugiada (Dew-Point). La condensazione dovuta a temperature del substrato inferiori al dew point potrebbe causare flash rust sull'acciaio preparato e interferire con la corretta adesione del prodotto.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Movimentabile	Secco al Tatto	Tempo Massimo di Ricopertura
2°C (36°F)	15 Ore	6 Ore	12 Ore
10°C (50°F)	13 Ore	3.5 Ore	6 Ore
24°C (75°F)	3 Ore	1 Ora	4 Ore
32°C (90°F)	1.5 Ore	0.75 Ore	2 Ore

Se si supera il tempo massimo di ricopertura la superficie deve essere abrasa prima dell'applicazione di uno strato addizionale. Utilizzare carta abrasiva da 60-80 o leggera sabbatura per irruvidire la superficie. Pulire accuratamente dalla polvere l'area preparata, prima della ricopertura o della riparazione.

Il rivestimento è pronto per il controllo qualità quando risulta "duro all'unghia". Si definisce duro all'unghia quando non è possibile lasciare l'impronta sul rivestimento utilizzando l'unghia.

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia** | Usare Thinner#2 o Diluente 225E (Esente da VOC, Regolamentazione Statunitense). In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

**Sicurezza** | Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.

**Ventilazione** | Sebbene sia un prodotto epossidico senza solvente, quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, risulta pratica comune disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. In aggiunta alla ventilazione, il personale dovrebbe disporre d'idonei respiratori.

**Precauzioni** | Se il prodotto è diluito con solventi infiammabili, 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

**Durata del Prodotto** | Parte A: 24 mesi  
Parte B: 12 mesi

\* La durata del prodotto è attendibile se i materiali sono stoccati alle condizioni indicate e in confezioni originali integre.

**Peso Totale Confezioni (Approssimato)** | kit 5 Galloni (18.9 litri): 32 Kg  
Polyclad 975 R, Doppia cartuccia Kit 750 ml: 1.4 Kg

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4° - 43°C (40° - 110°F)  
0-90% Umidità Relativa

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

**Flash Point (Setaflash)** | Polyclad 975 Parte A: >96°C (205°F)  
Polyclad 975 Parte B: >96°C (205°F)

**Stoccaggio** | Stoccare al Coperto

## 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.