

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

<b>Jenerik Tip</b>	Tek komponentli silikon son kat.
<b>Tanım</b>	Aşırı sıcaklıklara maruz kalan bölgeler için yüksek performanslı son kat boyadır. 400°F-1000°F (204°C-538°C) arasındaki sıcaklıklar için uygundur. Yüksek sıcaklıklardaki renk solmazlığı renge göre değişkenlik gösterir.
<b>Özellikler</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Termal şoklara dayanıklıdır.</li><li>Carbozinc inorganik çinko astarlar üzerine uygulandığında uzun süreli performans sağlar.</li><li>Isı kütleme öncesinde bariyer koruması sağlar (tam film fiziksel özellikleri ısı kütleme sonrasında ortaya çıkar)</li></ul>
<b>Renk</b>	Siyah (C900), Gri (C705), Yeşil (0310), Mavi (4135) ve Beyaz (1864) C900 (Siyah) 1004°F (540°C) sürekli sıcaklığa ve 1200°F (649°C)'ye kadar ani sıcaklık artışlarına dayanır. Diğer tüm renkler için maksimum 750°F (399°C) sıcaklık direnci. C901 (Alüminyum), Thermaline 4700 Alüminyum için ayrı teknik bilgi föyüne bakın.
<b>Son-görünüm</b>	Parlak Uygulandıktan hemen sonraki (ısı ile kürlendirmeden sonra matlaşır.)
<b>Astar</b>	Inorganik çinkolar. Paslanmaz ve Alüminyum için gerekmez.
<b>Kuru Film Kalınlığı</b>	38 - 51 mikron (1.5 - 2 mil) kat-başına Tek katta 50 mikron kuru film kalınlığını aşmayın. Paslanmaz çelik üzerine 2 kat ve inorganik çinkolar üzerine bir veya iki kat önerilir.
<b>Katı Miktarı</b>	Hacimce 48% +/- 2%
<b>Teorik Kaplama Oranları</b>	18.9 m <sup>2</sup> /l - 25 mikron (770 fit <sup>2</sup> /gal - 1.0 mil) 12.6 m <sup>2</sup> /l - 38 mikron (513 fit <sup>2</sup> /gal - 1.5 mil) 9.4 m <sup>2</sup> /l - 50 mikron (385 fit <sup>2</sup> /gal - 2.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>VOC Değerleri</b>	<b>Temin Edilen Haliyle</b> : 3.8 lbs./gal (456 g/l) Thinner 235 : 12.8 oz/gal: 4.1 lbs./gal (494 g/l) Bunlar itibari değerlerdir ve renk ile hafifçe değişebilir
<b>Kısıtlamalar</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Daldırma (deniz ve toprak altı) sistemleri için kullanmayınız</li><li>Kalınlık önerilerini aşmayınız.</li><li>Önerilenden kalın uygulamak, yüksek sıcaklıklarda su kabarcığı, ve delaminasyon gibi boya hatalarına neden olabilir.</li></ul>

## ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Genel</b>	SSPC-SP1'e uygun olarak tüm kirleticileri temizleyin.
<b>Çelik</b>	Önerilen veya belirtilen astar için yüzey hazırlığını takip edin. Doğrudan çelik yüzeylere kullanıldığında, 0,5 ila 1,0 mil (12-25 mikron) yüzey profiliyle minimum NACE No. 2/SSPC-SP10'a kadar aşındırıcı raspa uygulayın.

# Thermaline 4700

ÜRÜN BILGI FORMU



## ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Aluminyum</b>	0,5 ila 1,0 mil (12 ila 25 mikron) yüzey profili elde etmek için SSPC-SP 16'ya göre temizleyin ve aşındırın.
<b>Paslanmaz Çelik</b>	0,5 ila 1,0 mil (12-25 mikron) yüzey profili elde etmek için SSPC-SP 16'ya göre temizleyin ve aşındırın.

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

<b>Karıştırma</b>	Ürün homojen bir görüntüye ulaşana kadar makine yardımıyla karıştırın. Hava kabarcıklarından sakınmak için gereğinden fazla karıştırmayınız.
<b>İnceltme</b>	<p>Normalde gerekli değildir. 150°F (66°C)'yi aşan "sıcak" uygulamalar ve sis kaplama için İnceltici 10 ile hacimce 16 Oz/gal'a (12,5%) kadar veya İnceltici #230 ile hacimce 32 oz/gal'a (25%) kadar inceltilebilir.</p> <p><b>UYARI:</b> Bu inceltme seviyeleri belirli bölgelerde VOC izinlerini aşabilir. Uyumluluğu sağlamak için inceltmeden önce Yüksek Sıcaklık Kaplamalarına ilişkin yerel VOC yönetmeliklerinizi kontrol edin.</p> <p>Carboline tarafından sağlanan veya tavsiye edilenler dışındaki tinerlerin kullanılması, ürün performansını olumsuz yönde etkileyebilir ve açık veya zımni olarak ürün garantisini geçersiz kılabilir.</p>

## 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.

<b>Sprey Uygulaması (Genel)</b>	<p>Bu ürünün uygulamasında aşağıdaki ekipmanlar uygun görülmüştür. Normal havalı tabanca tercih edilmektedir.</p> <p><b>Not:</b> Farklı uygulama prosedürleri veya yöntemleri, düzgün olmayan bir görünüme neden olabilir.</p>
<b>Geleneksel Sprey</b>	<p>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. Arzu edilen kuru film kalınlığını elde etmek için 100 mikron yaş uygulayın.</p>
<b>Havasız Sprey</b>	<p>Pompa Oranı: *30:1 GPM Çıkışı: *3.0 Malzeme Hortumu: minimum 1/4" iç çap (6,4 mm) Uç Boyutu: *0,011" - 0,015" Çıkış PSI'si: *1.800 - 2.700 Filtre: *60 mesh</p> <p>*Yukarıda listelenen ekipman ayrıntıları kılavuz olarak kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Doğru kuru film kalınlığını ve istenen görünümü sağlamak için püskürtme ekipmanını ve tekniklerini gerektiği gibi ayarlamanızı öneririz. PTFE salmastralar tavsiye edilir ve ekipman üreticilerinden temin edilebilir.</p>
<b>Fırça&amp;Rulo(Genel)</b>	<p>Yalnızca sprey uygulamasının izin verilmediği küçük noktalarda kestirme &amp; düzeltme için önerilir. Fazla kalın fırça veya rulo uygulaması düzgün olmayan bir görüntü oluşturabilir.</p>
<b>Fırça</b>	Orta kestirme kılı fırça kullanın
<b>Rulo</b>	Fenolik göbekli kısa havlı sentetik rulolar kullanın..

## UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	13°C (55°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Maksimum	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

Bu ürün sadece yüzey sıcaklığının çığlenme noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çiy noktasının altındaki yüzey sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, hazırlanan çelik üzerinde ani paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya düzgün yapışmayı engelleyebilir.

## KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/sevkiyat Kuruması	Sonkatlama için Kuruma	Dokunma Kuruması
24°C (75°F)	8 Saat	4 Saat	1 Saat

Bu zamanlar 2,0 mil (51 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar, daha uzun sertleşme süreleri gerektirecektir ve solventin hapsolmesine ve erken arızaya neden olabilir. Kürleşme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğuşma kürlenmeyi engelleyebilir ve renk bozulmasına neden olabilir. Nem oranının yüksek olduğu durumlarda, uygulamanın sıcaklıkların arttığı dönemde yapılması tavsiye edilir. Nihai kürlenme süresinin aşılması halinde, ilave katlar uygulanmadan önce yüzeyin aşındırılması gerekir.

Isıl kürlenme tamamlandığında tam fiziksel özelliklere ulaşılabilecektir. 24°C'de (75°F) 2 saatlik yeniden kat atmanın ardından sıcaklığın dakikada maksimum 2°F hızla 400°F'ye (204°C) yükselmesine izin verin. 2 saat boyunca 350°F ila 450°F (177°C ila 232°C) sıcaklıkta tutun.

## TEMİZLİK & GÜVENLİK

**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 korunmalı.

**Havalandırma** | Kapalı alanlarda kullanıldığında, hem boya uygulaması sırasında hem de sonrasında, boya tam olarak kürlenene kadar iyi bir hava sirkülasyonu sağlanmalıdır. Havalandırma 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.

## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

**Raf Ömrü** | Raf Ömrü: 25°C'de 24 ay  
\*Raf Ömrü: (belirtilen raf ömrü) açılmamış orjinal ambalajında ve önerilen depolama koşullarında saklandığında geçerlidir.

**Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)** | 20 Lt Kit

**Depolama Sıcaklığı & Nemlilik** | 40°F-100°F(4°C-38°C) aralığında  
0-90% Bağıl Nem

**Parlama Noktası (Setaflash)** | 28°C

# Thermaline 4700

ÜRÜN BILGI FORMU



## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Depolama | Kapalı alanda depolayın

## 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.