

### SELEÇÃO & DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

<b>Tipo Genérico</b>	Acabamento silicone mono componente
<b>Descrição</b>	Acabamento de alto desempenho para áreas expostas a temperatura extrema. Adequado para serviços de 204° a 538°C. A estabilidade da cor na temperatura máxima irá depender da cor selecionada. Requer temperatura para cura.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Resistência a choque térmico severo</li><li>Proporciona desempenho superior quando aplicado sobre primer de zinco inorgânico</li><li>Secagem (ao ar) ao toque (a completa formação do filme ocorre quando exposto ao aquecimento).</li></ul>
<b>Cor</b>	Alumínio C 901 O alinhamento do pigmento alumínio é dependente das condições de aplicação e das técnicas utilizadas. Cuidado deverá ser tomado para manter as condições constantes quanto possível para reduzir as variações e aparência final. É também aconselhável trabalhar com um único lote do material desde que variações podem ocorrer de um lote para outro. Para mais informações consulte o depto técnico da Carboline .
<b>Brilho</b>	Brilhante
<b>Primer</b>	Primer inorgânico de zinco. Sem necessidade para substratos de alumínio ou aço inox.
<b>Espessura</b>	38-51 micrometros ( 1,5 a 2 mils) por demão. Não exceder 50 µm ( 2 mils) em uma demão . Duas demãos são recomendadas sobre aço inox e uma ou 2 demãos sobre primer inorgânico de zinco
<b>Sólidos por volume</b>	30% ± 2%
<b>Rendimento teórico</b>	11,8 m2/L a 25 micrometros 7,9 m2/L a 38 micrometros 5,9 m2/L a 50 micrometros Permitir perdas na mistura e aplicação
<b>VOC</b>	Como fornecido: 604g/l Diluído com: Thinner #10 (632 g/l ) com 12,5 % diluição Thinner # 235 ( 492 g/l) com 9,4% diluição
<b>Resistência temperatura calor seco</b>	Contínua: 538°C (1000°F) Não contínua: 649°C (1200°F)
<b>Limitações</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Não utilizar para serviços de imersão</li><li>Não exceder as espessuras recomendadas</li><li>Espessura excessiva pode resultar em bolhas e delaminação quando a temperatura se eleva</li></ul>
<b>Acabamento</b>	Não aplicável

## SUBSTRATO & PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

<b>Geral</b>	As superfícies deverão estar limpas e secas .Empregar métodos adequados para para remover sujeiras , pó, óleo e quaisquer contaminantes que possam interferir com a adesão do revestimento.
<b>Aço</b>	Quando utilizado direto sobre o aço realizar jateamento abrasivo ao padrão SSPC- SP 10 ( NACE No.2 ) com 12-37 µm ( 0,5 a 1,5 mils) de perfil de rugosidade
<b>Alumínio</b>	É recomendado realizar Sweep Blast ( SSPC -SP 7).
<b>Aço Inox</b>	Jato abrasivo para alcançar 12-37 µm ( 0,5 a 1,5 mils) de perfil de rugosidade.

## MISTURA & DILUIÇÃO

<b>Mistura</b>	Agitar com agitador mecânico até alcançar consistência uniforme. Evitar excessivo aprisionamento de ar pela agitação.
<b>Diluição</b>	Normalmente não é necessário . Pode ser diluído até 25% em volume com thinner 235 para aplicações em condições de calor excedendo 66°C e para situações de necessidade de mist coat. Pode ser diluído até 12% em volume com thinner 10. Utilizar outros thinners, que não os recomendados pela Carboline, podem afetar adversamente o desempenho e eximir quaisquer responsabilidades de garantia , seja expressa ou implícita.

## EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Os equipamentos abaixo listados são referencia para aplicação do produto. Condições no local de trabalho poderão requerer modificações para alcançar os resultados desejados.

<b>Aplicação por pulverização</b>	O seguintes equipamentos foram identificados como adequados para aplicação deste material. Aplicação por pistola convencional é o método preferencial. <b>Nota :</b> Produtos pigmentados com alumínio podem apresentar uma aparência não uniforme resultante de diferentes procedimentos ou métodos de aplicação
<b>Pistola Convencional</b>	Utilizar DeVilbiss P–MBC, agulha e bico compatíveis com capa ar 704 ou equivalente . Utilizar volume de ar adequado para a operação do equipamento. Manter a pistola 25 a 30cm distante da superfície a um ângulo reto . Sobreposição de 50%.
<b>Trincha e Rolo</b>	Recomendado para retoques de áreas menores ou quando a aplicação por pulverização não é permitida. Evitar repasses que podem contribuir para uma aparência não uniforme
<b>Trincha</b>	Utilizar trincha de cerdas médias
<b>Rolo</b>	Utilizar rolo de pelo curto resistente a solventes

## CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Condições	Material	Superfície	Ambiente	Umidade
Mínimo	13°C ( 55°F)	4°C (40°F)	4°C(40°F)	0%
Máxima	35°C(95°F)	149°C(300°F)	49°C(120°F)	90%

Este produto requer que a temperatura do substrato esteja acima do ponto de orvalho . Condensação devido a temperaturas abaixo do Ponto de orvalho pode causar **flash rusting** na preparação do aço e interfere na adesão adequada da tinta.

## TEMPOS DE SECAGEM

Temp Superfície	Secagem para manuseio	Secagem para repint. próprio acab.	Secagem ao toque
24°C (75°F)	8 horas	4 horas	1 hora

Estes tempos são baseados na espessura recomendadas de filme seco. Espessuras maiores, ventilação inadequada após aplicação, podem resultar em retenção de solvente e falha prematura. Estes casos irão requerer intervalos maiores de cura. Excessiva umidade ou condensação na superfície durante secagem pode interferir com a cura, pode causar descoloramento. Em condições de umidade elevada é recomendado que a aplicação seja realizada enquanto a temperatura se eleva. Se o tempo de cura final é excedido a superfície deverá ser lixada antes da aplicação das demãos subsequentes. Secagem ao manuseio. A dureza final e as propriedades finais do filme não são atingidas até o aquecimento do filme ter sido alcançado. Cura Final: Para obter ótimas propriedades, o filme deverá ser curado a 204°C (400°F). Depois de 2 horas de flash off a 24 °C (75 °F), permitir que a temperatura alcance lentamente 204°C. Manter a 177°C a 232°C por 2 horas °C. O revestimento estará desta forma pronto para operação.

## LIMPEZA & PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

<b>Limpeza</b>	Utilize Thinner #2 ou acetona.
<b>Segurança</b>	Leia e siga as precauções de segurança no boletim técnico e no FISPQ do produto. Empregar as precauções normais de segurança. Profissionais com alta sensibilidade deverão vestir roupas de proteção, luvas e cremes de proteção no rosto e mãos e em todas as áreas expostas. Este produto contém solventes inflamáveis.
<b>Ventilação</b>	Quando utilizado em áreas confinadas, mantenha a circulação durante e após a aplicação do produto até a revestimento estar curado. O sistema de ventilação deverá ser capaz de prevenir a concentração de vapor de alcançar o limite inferior explosão para os solventes utilizados. O usuário deverá testar e monitorar os níveis de exposição para garantir que todos estejam expostos abaixo dos limites. Caso não haja certeza ou não sejam capazes de monitorar os níveis, utilizar respirador de ar mandado MSHA/NIOSH aprovado.

## EMBALAGEM, MANUSEIO & ARMAZENAMENTO

<b>Validade</b>	12 meses a 24 °C *Quando mantido nas condições recomendadas e nas embalagens originais não abertas
<b>Peso para transporte (aprox.)</b>	Kit de 1 US galão 5,5 kg ( 12 lb) Kit 5 US galões 27 kg ( 60 lbs)
<b>Temperatura de Armazenamento &amp; Umidade</b>	4°C -38°C 0-90% Umidade Relativa
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	20°C ( 68°F)

**Armazenamento** | Local interno coberto.

Setembro 2017

As informações contidas neste boletim técnico são verdadeiras e precisas na data de sua publicação e foram baseadas no melhor do nosso conhecimento e estão sujeitas a mudança sem prévia notificação. O usuário deverá contatar a Carboline para verificar se as informações estão corretas antes de especificar ou confirmar ordem de compra. Nenhuma garantia de precisão é dada ou implícita. Asseguramos nossos produtos em conformidade ao Controle de Qualidade da Carboline. Não assumimos nenhuma responsabilidade por rendimentos, desempenhos ou danos resultantes do seu uso. Responsabilidade, se houver, esta limitada a reposição dos materiais. Nenhuma outra GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FORNECIDA PELA CARBOLINE, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIO, POR FORÇA DA LEI, OU DE OUTRO MODO, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO OU APTIDÃO PARA UMA PARTICULAR. FINALIDADE. Carboline® and Carboguard® são marcas registradas da Carboline Company.