

Brushable Ceramic blu o rossa

Descrizione:	Epossidico ceramico ad alte prestazioni, pennellabile, per sigillare, proteggere e riparare superfici soggette a erosione, corrosione e usura.	
Uso previsto:	Uso industriale: proteggere le carcasse delle pompe, le pale della girante, le valvole a saracinesca, le scatole dell'acqua e le pale del ventilatore; ricostruire gli scambiatori di calore, piastre tubiere e altre apparecchiature di circolazione dell'acqua; strato di finitura su superfici riparate; sigillatura e protezione di nuove apparecchiature esposte all'erosione e alla corrosione	
Caratteristiche:	<p>Ottima resistenza chimica Resistenza alla temperatura fino a 350°F (177°C) Si applica facilmente con pennello a setole corte o rullo Liquido autolivellante a bassa viscosità Il rosso ceramico spazzolabile (non il blu) è approvato per l'uso in stabilimenti di carne e pollame</p>	
Limitazioni:	L'idoneità del prodotto è determinata dall'utente finale in base alla sua applicazione e al suo processo.	
Tipico Fisico Proprietà:	Dati tecnici devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati a fini di specifica.	
	<p>Stagionatura 7 giorni a 75°F (24°C)</p> <p>Taglio a trazione adesivo Spessore del rivestimento del pennello Coefficiente di espansione termica (x10-6) Resistenza alla compressione Copertura (0,015 in / 0,38 mm) Durezza indurita Ritiro indurito Costante dielettrica Resistenza alla flessione Resistenza alla nebbia salina Solidi in volume Volume specifico Resistenza alla temperatura</p>	<p>Valori tipici</p> <p>2.000 psi (13,8 MPa) 10-20 mil (0,254-0,58 mm) 27,5 in/in °F(49,5 cm/cm.°C) 13.200 psi (91 MPa) 7,6 ft²/lb (1,56 M2/kg) 86 D 0,0020 in/in (0,0020 cm/cm) 3,87 a 1 MHz 8.000 psi (55 MPa) 5.000 ore 100% 16,5 in³/lb (0,596 cm³/g) Bagnato: 302°F (150°C), asciutto 350°F (177°C)</p>
	<p>Proprietà non indurite a 72°F (23°C)</p> <p>Colore Asciutto Duro Rapporto di miscelazione in volume Rapporto di miscelazione in peso Viscosità mista Durata della pentola Tempo di rivestimento Densità</p>	<p>Test standard</p> <p>Taglio a trazione adesivo ASTM D 1002 Resistenza alla compressione ASTM D 695 Resistenza alla compressione ASTM D 696 Ritiro da polimerizzazione ASTM D 2566 Costante dielettrica ASTM D 150 Resistenza alla flessione ASTM D 790 Durezza Shore D ASTM D 2240</p> <p>Blu o rosso 6 ore 3,4:1 5,6:1 32.000 cps 40 minuti 1-6 ore 12,77 lb/gal (1,53 g/cm³)</p>
Preparazione Superficie:	<p>1. Pulire accuratamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 o qualsiasi altro detergente non residuo appropriato detergente solvente, ad esempio acetone, MEK per rimuovere tutto l'olio, il grasso e lo sporco. 2. Superficie di sabbiatura conforme almeno alla norma ISO 8501 SA 2 ½ (pulizia con sabbiatura molto accurata) e o SSPC-SP 10 (metallo quasi bianco). Se non è possibile effettuare la sabbiatura, la superficie può essere preparata seguendo la norma SSPC-SP 3 fino al raggiungimento almeno della "Condizione A". La profondità richiesta del profilo superficiale è di 3-5 mils (75-125 µm).</p> <p>Nota: Per i metalli esposti all'acqua di mare o ad altre soluzioni saline, sabbie e idropulire ad alta pressione la zona, quindi lasciare durante la notte per consentire a tutti i sali presenti nel metallo di "sudare" in superficie. Ripetere la sabbiatura per "sudare" tutti i sali solubili. Si raccomanda che il livello di contaminazione salina non superi i 20 mg/m² (2 µg/cm²).</p> <p>3. Pulire nuovamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 o qualsiasi altro detergente solvente non residuo appropriato, ad esempio acetone, MEK. Per rimuovere ogni traccia di olio, grasso, polvere o altre sostanze estranee dal substrato. Il livello di contaminazione da polvere non deve superare il Livello 2 prima dell'applicazione del rivestimento, in conformità alla norma ISO 8502-3.</p> <p>4. Riparare la superficie il prima possibile per eliminare eventuali alterazioni o contaminanti superficiali.</p> <p>CONDIZIONI DI LAVORO: La temperatura di applicazione ideale è compresa tra 55°F e 90°F (13-32°C). In condizioni di lavoro a freddo, direttamente riscaldare l'area di riparazione a 100-110°F (38-43°C) prima di applicare l'epossidica e mantenere questa temperatura durante la polimerizzazione del prodotto per asciugare qualsiasi umidità, contaminazione o solvente, nonché per ottenere le massime prestazioni. Si sconsiglia di applicare il prodotto quando la temperatura del substrato è inferiore a 5°F (3°C) al di sopra del punto di rugiada, oppure l'umidità relativa è superiore all'85%.</p>	
Istruzioni Miscelazione:	<p>---- Si consiglia vivamente di miscelare unità complete, poiché i rapporti sono premisurati. ----</p> <p>1. Aggiungere l'indurente alla resina 2. Mescolare accuratamente con una spatola o uno strumento simile (raschiare continuamente il materiale dai lati e dal fondo del contenitore) fino ad ottenere una consistenza uniforme e senza striature.</p>	
Istruzioni Applicazione:	<p>Si consiglia di applicare la Brushable Ceramic in due strati da 12-20 mils (300-500 µm) ciascuno. Per garantire che la superficie sia completamente coperta e priva di fessure o vuoti. Si raccomanda che dopo l'applicazione della seconda mano la superficie deve essere controllata per assicurarsi che sia priva di vuoti e fessure, che, se all'interno della finestra di rivestimento, può essere facilmente riparato applicando un rivestimento extra sulla zona difettosa.</p> <p>ISPEZIONI E RIPARAZIONI La Brushable Ceramic raggiungerà le Asciutto Duro entro 6 ore, dopodiché è necessario controllare la presenza di fori e vuoti, seguendo NACE SP0188 per garantire la continuità del rivestimento utilizzando un rilevatore di ferie appropriato, con una tensione che non deve superare i 4 V/µm. Per i "ritocchi" e le riparazioni al di fuori della finestra di riverniciatura si consiglia di riattivare la superficie del rivestimento con un area di ripiego di 1 pollice (2,5 cm) di diametro, mediante sabbiatura o abrasione per produrre una superficie priva di lucentezza e con un profilo di 1-1,5mils (25-40µm).</p>	

PER MAGGIORI SPESSORI

Utilizzare Brushable Ceramic come rivestimento in combinazione con Ceramic Repair Putty. Per una corretta usura e adesione, massimo lo spessore non deve superare i 40 mils.

PER APPLICAZIONI ± 70°F (21°C)

L'applicazione di epossidica a temperature inferiori a 70°F (21°C) allunga i tempi di polimerizzazione funzionale e di durata in vaso. Al contrario, l'applicazione sopra i 70°F riduce la polimerizzazione funzionale e la durata di conservazione.

Magazzinaggio:

Durata di conservazione 3 anni dalla produzione. Vedere l'etichetta della confezione. Conservare a temperatura ambiente, 70 °F (21 °C)

Conformità:

Il prodotto Brushable Ceramic Red è approvato per l'uso in stabilimenti di lavorazione della carne e del pollame.

Resistenza

Chimica:

Resistenza chimica eseguita con polimerizzazione a temperatura ambiente per 7 giorni (immersione per 30 giorni) a 300°F (150°C)

Benzene	Eccellente	Iodossido di sodio 10%	Eccellente
Benzina (senza piombo)	Eccellente	Iodossido di sodio 50%	Molto bene
Cloridrico 10%	Molto bene	Ipcolorito di sodio 10%	Eccellente
Cherosene	Eccellente	Solforico 10%	Eccellente
Acquaragia minerale	Eccellente	Solforico 50%	Giusto
Nitrico 50%	Povero	Toluene	Eccellente
Fosforico 10%	Giusto	Xilene	Eccellente
Iodossido di potassio 40%	Molto bene	Petrolio greggio	Eccellente

Precauzioni:

SOLO PER USO INDUSTRIALE: Si prega di fare riferimento all'appropriato Scheda Dati di Sicurezza di utilizzare questo prodotto.

Garanzia:

ITW Performance Polymers sostituirà qualsiasi materiale ritenuto difettoso. Poiché lo stoccaggio, la gestione e l'applicazione di questo materiale sono al di fuori del nostro controllo, non possiamo accettare alcuna responsabilità per i risultati ottenuti.

Ordine

Informazioni:

EMEA

11762 - Blu 500g

11763 - Blu 5Kg

11752 - Rosso 500g

US

11765 - Blu 2 lb

11767 - Blu 12 lb

11760 - Rosso 2 lb

Contatti:

www.itwpp.com

ITW Performance Polymers (EMEA)
Bay 150, Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Irlanda V14 DF82
TEL: +353 61 771 500
FAX: +353 61 471 285
E-mail: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (US)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 Stati Uniti
TEL: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
E-mail: info@itwpp.com

Disclaimer:

Utilizzo del prodotto Le informazioni contenute nel presente documento si basano su test in buona fede che ITW PP ritiene affidabili, ma l'accuratezza o la completezza di tali informazioni non sono garantite. Molti fattori sono al di fuori del controllo di ITW PP e unicamente all'interno della conoscenza e del controllo dell'utente può influenzare l'uso e le prestazioni di un prodotto ITW PP in un'applicazione particolare. Data la varietà di fattori che influenzano le prestazioni, i dati qui non intendono sostituire test dell'utente finale. E l'utente finale l'unico responsabile della valutazione di qualsiasi prodotto ITW PP e della determinazione se è idoneo a uno scopo particolare e adeguato alla progettazione, alla produzione e all'applicazione finale dell'utente.

Esclusione di garanzie: Per quanto riguarda i materiali e i risultati dei test qui descritti, non vi sono garanzie che estendersi oltre la descrizione sulla faccia del presente documento. ITW PP non fornisce altre garanzie, esplicite o implicite, incluso, ma non limitato a, qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare. Poiché il l'uso di quanto qui descritto comporta numerose variabili nei metodi di applicazione, progettazione, gestione e/o utilizzo, l'utente, accettando e utilizzando questi materiali, si assume ogni responsabilità per il risultato finale. ITW PP non dovrà altrimenti essere responsabile per la perdita di danni, diretti, indiretti, speciali, incidentali o consequenziali, indipendentemente da la teoria giuridica affermata, tra cui negligenza, garanzia o responsabilità oggettiva.