

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352
Akrylowa emalia poliuretanowa utwardzana izocjanianami

Aktualizacja: Luty 2025

OPIS C-Thane S350 jest emalią poliuretanową akrylową utwardzaną izocjanianem alifatycznym o następujących właściwościach:

- Wysoki połysk
- Dobra jakość i wygląd
- Znakomita odporność na złą pogodę
- Ognioodporność
- Dobra podatność na przemalowywanie po upływie czasu
- Dostępny w systemie mieszalnikowym ICS (Industrial Color Solutions)
- Produkt ACQPA nr 37431.

GŁÓWNE ZASTOSOWANIE C-Thane S350 jest rekomendowana jako powłoka nawierzchniowa dla systemów epoksydowych i poliuretanowych w instalacjach przemysłowych, środowisku morskim, przemyśle rafineryjnym i zewnętrznych systemach zbiorników oraz mostów.

WŁAŚCIWOŚCI**Wykończenie**

Połysk

Kolorbiały, aluminium^{a)}, RAL i NCS**Składniki**

2

Stosunek mieszania (objętość)

<i>Resin</i>	7P-351	6 części
<i>Cure</i>	7P-352	1 część

Czas żywotności mieszaniny

10 °C	20 °C	30 °C
5 godz	3 godz 30 minuty	2 godz

Części stałe (objętość)

65 %^{b)} (ISO 3233)
Dopuszczalne są różnice do $\pm 3\%$ w związku z nieprecyzyjnością metody i zależnie od koloru.

Zaleca się okresową weryfikację stanu aktualizacji niniejszej Karty Technicznej. CIN zapewnia zgodność wyrobów ze specyfikacją zawartą w odpowiednich kartach technicznych. CIN nie ponosi odpowiedzialności za doradztwo techniczne, świadczone przed lub po zakupie produktu. Jest ono jedynie orientacyjne, przekazane w dobrej wierze i według najlepszej wiedzy, uwzględniając obecny stan wiedzy technicznej. Reklamacje będą przyjmowane tylko w odniesieniu do wad produkcyjnych wyrobu lub dostaw niezgodnych z zamówieniem. CIN zapewni we własnym zakresie zmianę produktu lub zwrot zapłaconych środków za towar uznany za wadliwy, lub dostarczenie nowego zamówienia. CIN nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne straty lub szkody. Każda sprzedaż podlega ogólnym warunkom sprzedaży, których lekturę zalecamy.

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352
Akrylowa emalia poliuretanowa utwardzana izocyjanianami

Aktualizacja: Luty 2025

Masa właściwa	1,240 ± 0,02 g/mL
Rekomendowana grubość warstwy suchej	40 - 80 µm Aplikacja pędzlem lub wałkiem może wymagać 2 warstw aby osiągnąć grubość 80 µm. W przypadku nakładania grubszych warstw należy dopasować ustawienia pistoletu <i>airless</i> i technikę aplikacji do malowanego przedmiotu.
Ilość warstw	1 – 2
Metody aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, konwencjonalny, pędzel, wałek
Wydajność teoretyczna	16,2 – 8,1 m²/L przy grubości 40 - 80 µm Założyć straty związane z aplikacją, nieregularnością powierzchni, etc
Czas schnięcia	Przy 50 µm

		10 °C	20 °C	30 °C
Pyłosuchość		3 godz	1,5 godz	20 minuty
Utwardzona		16 godz	7 godz	5 godz
Przemaalowanie (*)	mínimo	8 godz	4 godz	3 godz
	máximo	Wydłużony czas (**)	Wydłużony czas (**)	Wydłużony czas (**)

Czas utwardzania zależy od temperatury, wentylacji i grubości powłoki

Można dodać 1 litr akceleratora C-Thane (25211) na każde 20 litrów całej mieszanki, co skutkuje następującymi rezultatami suszenia na 80 suchych mikronów:

W 23°C i 50% wilgotności względnej: 2,5 h

W 10°C i 70% wilgotności względnej: 8 h

(*) Patrz na informacje o przemaalowaniu w sekcji Przygotowanie Powierzchni.

(**) Maksymalne odstępy czasu między kolejnymi warstwami mogą ulec skróceniu w zależności od warunków otoczenia, na jakie wystawione są pomalowane powierzchnie, oraz od rodzaju stosowanej warstwy. Z tego względu może być konieczne nadanie chropowatości podłożu przed przemaalowaniem.

Zaleca się okresową weryfikację stanu aktualizacji niniejszej Karty Technicznej. CIN zapewnia zgodność wyrobów ze specyfikacją zawartą w odpowiednich kartach technicznych. CIN nie ponosi odpowiedzialności za doradztwo techniczne, świadczone przed lub po zakupie produktu. Jest ono jedynie orientacyjne, przekazane w dobrej wierze i według najlepszej wiedzy, uwzględniając obecny stan wiedzy technicznej. Reklamacje będą przyjmowane tylko w odniesieniu do wad produkcyjnych wyrobu lub dostaw niezgodnych z zamówieniem. CIN zapewni we własnym zakresie zmianę produktu lub zwrot zapłaconych środków za towar uznany za wadliwy, lub dostarczenie nowego zamówienia. CIN nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne straty lub szkody. Każda sprzedaż podlega ogólnym warunkom sprzedaży, których lekturę zalecamy.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nr 831 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com Kapitał zakładowy € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 500 076 936

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nr 330 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com Kapitał zakładowy € 2.250.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 504 160 583

Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - Tel. +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao Kapitał zakładowy 10.000.320,00 Kz - NIP: 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22

Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Mozambik - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Kapitał zakładowy 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14

CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - Hiszpania - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - Kapitał zakładowy € 10.000.000 - NIP A-61356713 - Rej. M. Barcelona, T 44576, F 11, H-B-160105,

Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Teneryfa - T +34 902 422 428 - acientes@cincanarias.com - Kapitał zakładowy € 1.804.000 - NIP A38453817 - Rej. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033

Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - Francja - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - Kapitał zakładowy € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352**Akrylowa emalia poliuretanowa utwardzana izocyjanianami**

Aktualizacja: Luty 2025

SYSTEM MALARSKI

Stal: Wszystkie rodzaje podkładów i półproduktów epoksydowych lub bezpośrednio na metal.

**PRZYGOTOWANIE
POWIERZCHNI**

Efektywność systemu malarskiego jest proporcjonalna do stopnia przygotowania powierzchni. Należy zwrócić uwagę na rekomendowane powłoki podkładowe.

Bezpośrednio na metal: Należy przygotować podłoże stalowe za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej do klasy Sa 2 ½ lub, jedynie na niewielkich obszarach, oczyścić je mechanicznie do klasy St 3, zgodnie z normą ISO 8501-1. Profil chropowatości powinien być 25-50 µm w zależności od grubości warstwy produktu, jaki ma być zaaplikowany. Oczyścić powierzchnię z pozostałości pyłów i materiału ściernego. Usunąć oleje i smary za pomocą rozcieńczalnika czyszczącego.

Przemaalowanie: Aby osiągnąć prawidłową przyczepność między powłokami bezwzględnie należy się upewnić iż powierzchnia jest całkowicie czysta. Przed aplikacją farby nawierzchniowej powierzchnia musi być wolna od zabrudzeń, tłuszczów i olejów. Muszą być usunięte we właściwy sposób. Zanieczyszczenia solne muszą być usunięte za pomocą wody pod ciśnieniem. Aby upewnić się o właściwym przygotowaniu podłoża rekomenduje się wykonanie testu na małej powierzchni przed właściwą aplikacją. Jeśli nie jest to możliwe z jakiegokolwiek powodu, jedynym rekomendowanym sposobem na polepszenie przyczepności jest szorstkowanie powierzchni. Jeśli przemaalowanie wykonywane jest z innymi farbami niż rekomendowane czas przemaalowania jest skrócony do 72 godzin, przy dłuższej przerwie należy wykonać szorstkowanie adekwatnie do powłoki poprzedniej.

APLIKACJA:

Wymieszać składniki mieszadłem mechanicznym zgodnie z podanym stosunkiem mieszania (minimum 5 minut). W miejscach zamkniętych należy stworzyć dobre warunki do wentylacji podczas nakładania i schnięcia, aż do wyparowania rozpuszczalników.

Używać wyłącznie rozcieńczalników zalecanych w niniejszej karcie charakterystyki.

Warunki otoczenia dotyczące nakładania:

Temperatura	7 - 40 °C
Wilgotność względna	< 85 %
Minimalna temperatura podłoża	3 °C powyżej punktu rosy
Maksymalna temperatura podłoża	40 °C

Sprzęt aplikacyjny:

Natrysk konwencjonalny – powietrzny	Rekomendowany
Dysza	0,055 - 0,070 cala (1,39 – 1,77 mm)
Ciśnienie powietrza	3,1 – 4,2 kg/cm ²
Ciśnienie farby	0,7 – 1,4 kg/cm ²
Rozcieńczanie	0 - 10 %
Rozcieńczalnik	7Q-600 (C-Thaner Thinner)

Zaleca się okresową weryfikację stanu aktualizacji niniejszej Karty Technicznej. CIN zapewnia zgodność wyrobów ze specyfikacją zawartą w odpowiednich kartach technicznych. CIN nie ponosi odpowiedzialności za doradztwo techniczne, świadczone przed lub po zakupie produktu. Jest ono jedynie orientacyjne, przekazane w dobrej wierze i według najlepszej wiedzy, uwzględniając obecny stan wiedzy technicznej. Reklamacje będą przyjmowane tylko w odniesieniu do wad produkcyjnych wyrobu lub dostaw niezgodnych z zamówieniem. CIN zapewni we własnym zakresie zmianę produktu lub zwrot zapłaconych środków za towar uznany za wadliwy, lub dostarczenie nowego zamówienia. CIN nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne straty lub szkody. Każda sprzedaż podlega ogólnym warunkom sprzedaży, których lekturę zalecamy.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av. de Dom Mendo, nr 831 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Kapitał zakładowy € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 500 076 936

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av. de Dom Mendo, nr 330 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Kapitał zakładowy € 2.250.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 504 160 583

Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - Tel. +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Kapitał zakładowy 10.000.320,00 Kz - NIP: 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22

Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambik - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Kapitał zakładowy 2.000.000,00 MT - NUIIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14

CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - Hiszpania - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - Kapitał zakładowy € 10.000.000 - NIP A-61356713 - Rej. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, 59º

Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Teneryfa - T +34 902 422 428 - acientes@cincanarias.com - Kapitał zakładowy € 1.804.000 - NIP A38453817 - Rej. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033

Cellulose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - Francja - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - Kapitał zakładowy € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352**Akrylowa emalia poliuretanowa utwardzana izocyjanianami**

Aktualizacja: Luty 2025

Natrysk bezpowietrzny

Dysza

Ciśnienie robocze

Rozcieńczanie

Rozcieńczalnik

Rekomendowany

0,011 - 0,013 cala (0,28 – 0,33 mm)

150 – 170 kg/cm²

0 - 10 %

7Q-600 (C-Thane Thinner)

Pędzel / wałek

Rozcieńczanie

Rozcieńczalnik

5 - 10 %

25-242 (Dil. C-Thane R/T)

Rozpuszczalniku czyszczącym: 7Q-600 (C-Thane Thinner)

Stosowanie innych rozcieńczalników niż zalecane przez CIN może wpłynąć na łatwość aplikacji, wymagać nadmiernego rozcieńczenia oraz wpłynąć na proces schnięcia/twardnienia produktu, co może negatywnie wpłynąć na właściwości eksploatacyjne i zachowanie produktu wraz z upływem czasu.

Do mycia malowanej powierzchni stosować samą wodę pod średnim ciśnieniem lub z dodatkiem detergentu. Przed zastosowaniem rozpuszczalnika zawsze przeprowadzić test, aby potwierdzić możliwość zmywania i jednocześnie sprawdzić, czy nie wpływa na wykończenie.

**APROBATY I
CERTYFIKATY**

C-Thane S350 jest certyfikowany zgodnie z standardem UNE 48274.

C-Thane S350 jest certyfikowany zgodnie z standardem UNE 48294.

C-Thane S350 jest certyfikowany zgodnie z standardem EN 13501-1 i sklasyfikowany jako stopień B-s1, d0.

C-Thane S350 został przeanalizowany zgodnie z normą UNE 48306.

C-Thane S350 został certyfikowany dla systemów lakierniczych zgodnie z normą EN ISO 12944 aż do kategorii CX.

C-Thane S350 został certyfikowany dla antykorozyjnych systemów malarskich zgodnie z ACQPA, nr 37431, dla kategorii C3-H i C4-H.

UWAGI

a) Wersja aluminiowa z satynowym połyskiem.

b) Objętość substancji stałych dla wersji aluminiowej: 63%.

**INFORMACJA
DODATKOWA****Sposób utwardzania** - wyparowanie rozcieńczalnika i reakcja między składnikami

Zaleca się okresową weryfikację stanu aktualizacji niniejszej Karty Technicznej. CIN zapewnia zgodność wyrobów ze specyfikacją zawartą w odpowiednich kartach technicznych. CIN nie ponosi odpowiedzialności za doradztwo techniczne, świadczone przed lub po zakupie produktu. Jest ono jedynie orientacyjne, przekazane w dobrej wierze i według najlepszej wiedzy, uwzględniając obecny stan wiedzy technicznej. Reklamacje będą przyjmowane tylko w odniesieniu do wad produkcyjnych wyrobu lub dostaw niezgodnych z zamówieniem. CIN zapewni we własnym zakresie zmianę produktu lub zwrot zapłaconych środków za towar uznany za wadliwy, lub dostarczenie nowego zamówienia. CIN nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne straty lub szkody. Każda sprzedaż podlega ogólnym warunkom sprzedaży, których lekturę zalecamy.

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352**Akrylowa emalia poliuretanowa utwardzana izocyjanianami**

Aktualizacja: Luty 2025

Lotne Związki Organiczne (LZO)

Wartość graniczna w UE dla produktu (kat. A/j): 500 g/L

Maksymalna zawartość LZO 393 g/L (34 %) *

Suma LZO dostarczonego produktu: < 346 g/L (< 29 %)

LZO Resin: 320 g/L (26 %)

LZO Cure: 269 g/L (25 %)

LZO w rozcieńczaczu 7Q-600: 892 g/L (100 %)

LZO w rozcieńczaczu 25-242: 840 g/L (100 %)

LZO w rozpuszczalniku czyszczącym: 892 g/L (100 %)

* Wartość LZO wymieniona powyżej odnosi się do wyrobu gotowego do użycia, zabarwionego, rozcieńczonego itp. w połączeniu z rekomendowanymi przez nas produktami. Nie bierzemy odpowiedzialności za mieszanki przygotowane z użyciem produktów innych od rekomendowanych. Zwracamy uwagę na odpowiedzialność związaną z naruszeniem Dyrektywy 2004/42/CE przez wszystkie zaangażowane strony w łańcuchu dostaw.

Opakowania

Resin 0,857, 3,42 i 17,16 L

Cure 0,140, 0,57 i 2,86 L

Składowanie

Składowany w oryginalnym opakowaniu, w pomieszczeniach w temperaturze od 5 do 40 °C.

Resin 24 miesiące, Cure 18 miesięcy.

**PRZEPISY BHP I
DOTYCZĄCE OCHRONY
ŚRODOWISKA**

Unikać kontaktu z oczami i skórą, używać rękawic i okularów ochronnych oraz nosić stosowną odzież ochronną. Przechowywać poza zasięgiem dzieci. Stosować tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Nie wyrzucać odpadów do kanalizacji. Przechowywać pojemnik szczelnie zamknięty w odpowiednim pomieszczeniu. Zapewnić właściwy transport wyrobu, zapobiegać wszelkiego rodzaju wypadkom, jakie mogą się zdarzyć podczas transportu, najczęściej pęknięciu lub uszkodzeniu opakowania. Przechowywać w bezpiecznym miejscu i we właściwej pozycji. Nie używać i nie przechowywać wyrobu w ekstremalnych temperaturach. Należy przestrzegać obowiązujących przepisów BHP.

Aby uzyskać więcej informacji koniecznie przeczytać etykietę na opakowaniu oraz KARTĘ CHARAKTERYSTYKI produktu oraz wszystkich produktów dodatkowych, zawartych w tej Karcie Technicznej.

Zaleca się okresową weryfikację stanu aktualizacji niniejszej Karty Technicznej. CIN zapewnia zgodność wyrobów ze specyfikacją zawartą w odpowiednich kartach technicznych. CIN nie ponosi odpowiedzialności za doradztwo techniczne, świadczone przed lub po zakupie produktu. Jest ono jedynie orientacyjne, przekazane w dobrej wierze i według najlepszej wiedzy, uwzględniając obecny stan wiedzy technicznej. Reklamacje będą przyjmowane tylko w odniesieniu do wad produkcyjnych wyrobu lub dostaw niezgodnych z zamówieniem. CIN zapewni we własnym zakresie zmianę produktu lub zwrot zapłaconych środków za towar uznany za wadliwy, lub dostarczenie nowego zamówienia. CIN nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne straty lub szkody. Każda sprzedaż podlega ogólnym warunkom sprzedaży, których lekturę zalecamy.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nr 831 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com Kapital zakładowy € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 500 076 936

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nr 330 (przed EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugalia - Tel. +351 229 405 000 - customerservice@cin.com Kapital zakładowy € 2.250.000 - C.R.C. da Maia / NIP: 504 160 583

Tintas Cin Angola, S.A -R. Pedro Álvares Cabral, nº21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - Tel. +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao Kapital zakładowy 10.000.320,00 Kz - NIP: 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22

Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Mozambik - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Kapital zakładowy 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14

CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - Hiszpania - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - Kapital zakładowy € 10.000.000 - NIP A-61356713 - Rej. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, 59º

Pinturas CIN Canarias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Teneryfa - T +34 902 422 428 - acientes@cincanarias.com - Kapital zakładowy € 1.804.000 - NIP A38453817 - Rej. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033

Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - Francja - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - Kapital zakładowy € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976