

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Epoksy polyamid
Beskrivelse	<p>Carboguard 60 er en korrosjonsresistent coating med høyt tørrstoffinnhold og stort bruksområde. Den kan benyttes som primer, mellomstrøk, eller selvprimende sistestrøk, på stål eller uorganiske sink primere. Kan overmales med seg selv eller en lang rekke høykvalitet toppstrøk. Produktet har utmerkede fukteeenskaper, og kan benyttes på marginalt forbehandlet underlag. Ideell for bruk til vedlikehold og i verksteder. Kan tilsettes glassflak eller jernglimler for å øke filmstyrke for tøff marine og industri eksponering.</p> <p>Carboguard 60 kan benyttes som holdingprimer ved innvendig coating av tanker for råolje, fyringsoljer, bensin og vann/avløpsvann opptil 60°C. Kontakt Carboline for nærmere opplysninger om passende tankbelegg eller annen type eksponering.</p>
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Luktsvak og lav VOC • Tilgjengelig i de fleste farger • Halvblank overflate velegnet for utvendige tanker • Benyttes som primer, mellomstrøk og sistestrøk • Korte tørke og herdetider • Kan påføres over mekanisk rengjort underlag • Tilfredsstillende gjeldene VOC krav ihht AIM regler
Farge	Grå primer. Kan brytes til de fleste andre farger. Tilsetning av jernglimler vil gjøre alle farger mørkere (gråere).
Glans	Halvblank
Primer	Selvprimende, å kan påføres over organiske og uorganiske sinkprimere. "Mist-coat" kan være nødvendig for minske bobling over sinkrike primere.
Tørrfilmtykkelse	<p>102 - 152 µm (4 - 6 mils) pr. strøk som en primer eller et mellomstrøk uten additiver 102 - 254 µm (4 - 10 mils) pr. strøk (2 strøk) kan brukes DTM 203 - 305 µm (8 - 12 mils) pr. strøk med GF eller MiO additiver</p> <p>Ikke overskrid 250 µm pr strøk (uten additiver)</p>
Tørrstoffinnhold	I volum 72% +/- 2%
Teoretisk Dekkevne	<p>28.3 m²/l ved 25 µm (1155 ft²/gal ved 1.0 mils) 7.1 m²/l ved 100 µm (289 ft²/gal ved 4.0 mils) 2.4 m²/l ved 300 µm (96 ft²/gal ved 12.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.</p>
VOC Verdier	<p>Som levert : 240 g/l</p> <p>Dette er nominelle verdier for de flytende komponentene og kan variere noe avhengig av farge og tilsetning av glassflak eller jernglimler additiver.</p>
Temp. Resistens (Tørr)	<p>Kontinuerlig: 149°C (300°F) Ikke kontinuerlig: 177°C (351°F)</p> <p>Eksponering over 93°C kan gi misfarging (mørkning) eller tap av glans, men vil ikke forstyrre produktets andre egenskaper.</p>
Begrensninger	RTS farger og bruk av Additiv 8505 for dette produktet anbefales ikke for neddykket eksponering. Additiv 8505 vil gi misfarging av produktet, men ikke påvirke produktets andre egenskaper.

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Toppstrøk | Kan overmales med akryl, epoksy, alkyd eller polyuretan avhengig av eksponering.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Overflater må være rene og tørre. Benytt egnet metode for å fjerne smuss, støv, olje og all annen forurensning som kan påvirke malingens vedheft.
Stål	Generelt: Neddykket: Sa 2½ (ISO 8501-1) Ikke neddykket: Sa 2 38-75 µm
Galvanisert Stål	SSPC-SP16
Betong eller CMU	Betong må være herdet i 28 dager ved 24°C og 50% relativ luftfuktighet eller tilsvarende. Forbehandle ihht ASTM D4258 Surface Cleaning of Concrete og ASTM D4259 Abrading Concrete. Porer i betongen kan trenge sparkling. Benytt primer som anbefalt av Carboline.
Tidligere malte overflater	St 2 eller St 3
Rustfritt Stål	SSPC-SP 16: para servicios en industria pesada y servicios de condiciones marinas crear una superficie con perfil de anclaje de 38 a 75 µm (1.5 a 3.0 mils).

TESTDATA

Testmetode	System	Resultater
ASTM D2794 Impact resistance	Blasted Steel 1ct.	100 in. lbs (direct)
ASTM D3366 Pencil Hardness	Blasted Steel 1 ct.	4H-5H
ASTM D4541 Adhesion	Blasted Steel 1ct. 2ct.	(Pneumatic) 1 ct. 1500+psi 2 ct. 1500+ psi
ASTM D522 Flexibility	Blasted Steel 1 ct.	No cracking, 5/8" Conical Mandrel Bend

Data basert på Carboguard 60 uten tilsetninger av additiver.

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør opp komponentene separat, bland så sammen med mekanisk røreverk. Hvis malingens temperatur er lavere enn 21°C, må den ha en induksjonstid på 15 min. før tilsetning av tynner. Induksjonstid er ikke nødvendig ved høyere temperaturer. BLAND KUN HELE SETT. Glassflak eller jernglimmer additiver tilsettes under sakte mekanisk omrøring.
Tynning	Sprøyting: Opptil 10% med Tynner #2. Kost og rull: Opptil 12% med Tynner #33. Tynner 236E eller 250E kan alternativt benyttes. Bruk av andre tynnere enn de som er levert og anbefalt av Carboline kan ha negativ innvirkning på produktets egenskaper, og medføre fraskrivelse av produktansvar.
Forhold	<ul style="list-style-type: none">Flytende komponenter: Part A : Part B = 1:1Glassflak (GF) Additiv: Blandet - 215 gram pr. literJernglimmer (MiO) Additiv: 240 gram pr. liter

BLANDING & TYNNING

	4 timer ved 24°C Brukstiden utløper når malingen mister konsistens og begynner å sige. Brukstiden er kortere ved høyere temperaturer.
Brukstid	Carboline Additiv 8505 kan benyttes for å forbedre filmdanningen ved temperaturer ned til 1.7°C. Hvis malingens temperatur er lavere enn 21°C, må den ha en induksjonstid på 15 min. før tilsetning av tynner, og 24 timers herdetid før overmaling med toppstrøk ved temperaturer ned til 4,5°C. Tilsetning av disse mengdene Additiv 8505 vil aksellerere herdingen av epoksy produktet, og forkorte brukstiden.

PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene nedenfor er generelle retningslinjer for påføringsutstyr egnet for dette produktet. Lokale forhold der produktet påføres kan kreve justeringer av disse retningslinjene for å oppnå best resultat.

Konvensjonell sprøyting	Trykktank utstyrt med dobbelt regulering, 3/8" I.D. minimum materialslange, med .070" I.D. dyse og passende luftkappe. Ved tilsetning av additiver benytt 0,110 I.D dyse.
Høytrykksprøyting	Pumpe: 30:1 GPM ut: 2.5 (min.) Materialslange: 3/8" I.D. (min.) Dyse: 0.017-0.021" (.035"-0.041" når tilsatt additiver) Trykk PSI: 2100-2500 Filter størrelse: 60 mesh (fjern filter når additiver benyttes.) Teflonpakninger anbefales og er tilgjengelig fra pumpeleverandør.
Kost & Rull (Generelt)	Ikke anbefalt for tankmaling unntatt for stripe-coating av sveisesømmer. Flere strøk kan være nødvendig for å oppnå ønsket utseende, anbefalt tørrfilmtykkelse og dekkevne. Unngå gjentatt overstrykning/rulling. For best resultat overmal innen 10 minutter ved 24°C. Påføring med glassflak eller jernglimmer additiver blir best ved sprøyting.
Kost	Bruk kost med middels bust.
Rull	Bruk 3/8" rull.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	10°C (50°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	60°C (140°F)	49°C (120°F)	85%

Dette produktet krever bare at overflatetemperaturen er høyere enn duggpunktet. Kondens på overflaten som skyldes temperatur under duggpunkt kan gi slørrust og forstyrre vedheften til underlaget. Spesiell påføringsteknikk kan være nødvendig ved forhold utenfor de normale.

Carboguard 60

PRODUKT DATABLAD



HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstørr	Overmaling	Berøringstørr	Maksimum Overmalingstid
4°C (40°F)	30 Timer	48 Timer	3 Timer	1 År
10°C (50°F)	20 Timer	24 Timer	2 Timer	1 År
16°C (60°F)	8 Timer	10 Timer	1 Time	1 År
24°C (75°F)	5 Timer	7 Timer	45 Minutter	1 År
32°C (90°F)	3 Timer	4 Timer	30 Minutter	1 År

*Disse tidene er basert på 125 µm tørrfilmykkelse, og 50% relativ luftfuktighet. Høyere filmykkelser, dårlig ventilasjon, høy fuktighet og lave temp. vil kreve lengre tørketider, og kan føre til innestengte løsemidler og redusert levetid. Høy fuktighet eller kondens på overflaten i tørke/herdeprosessen kan forstyrre herdingen, gi misfarging og svetting på overflaten. Dette må vaskes vekk med vann før påføring av neste strøk.

NOTE: Maks overmalingstider i tabellen ovenfor gjelder for atmosfærisk eksponering. Når produktet benyttes som holdingprimer er maks overmalingstid 30 dager. Hvis maks overmalingstider er overskredet må overflaten sand-sweepes eller slipes før påføring av nytt strøk. Kontakt Carboline for anbefalinger om forsert herding.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring | Bruk Tynner #2 eller acetone.

Sikkerhet | Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt-og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak.

Ventilasjon | God ventilasjon er nødvendig ved arbeid i lukkede og trange områder både under påføring og til malingen er herdet. Ventilasjonssystemet må være i stand til å hindre løsemiddeldampene i å nå lav eksplosjonsgrense. Benytt utstyr for å måle eksplosjonsgrenser, og bruk anbefalt maske og annet verneutstyr.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet | Part A & B: Min. 36 måneder 24°C
*Holdbarhet: når oppbevart ved anbefalte forhold og i original uåpnet emballasje.

Shipping vekt (ca.) | Part A: 10 liter
Part B: 10 liter

Lagringstemperatur & Fuktighet | 4°- 37.8°C
0-100% Relativ luftfuktighet

Flammepunkt (Setaflash) | Part A: 27.8°C
Part B: 21.7°C
Mixed: 25.6°C

Lagring | Lagres innendørs.
Etter blanding og før påføring anbefales det å sjekke at maling som har vært lagret i lengre tid er homogen i konsistens.

GARANTI

Data i dette dokumentet er veiledende. Selv om dataene var korrekte på dokumentets utgivelsesdato, kan de eller produktene senere ha vært gjenstand for endring uten varsel. Før du spesifiserer eller bestiller vare, må du kontakte Carboline Norge for å få bekreftet at dataene er korrekte. Vi garanterer at våre produkter blir fremstilt i henhold til Carbolines kvalitetskrav. Carboline tar ikke ansvar for tap eller skade som oppstår som følge av bruk. Carbolines eneste forpliktelse, hvis noen, er på eget fritt grunnlag å velge å erstatte eller tilbakebetale kjøpesummen på Carboline-produkt som eventuelt viste seg å være defekt. Carboline skal ikke holdes ansvarlig for tap eller skade og gir ingen utvidet garanti, heller ikke i forhold til produktets salgbarhet eller egnethet. Alle varemerker referert til ovenfor tilhører Carboline International Corporation, med mindre annet er angitt.