

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Generisk Type</b>	Avansert polymer
<b>Beskrivelse</b>	Polyclad ARO er et avansert belegg spesielt utviklet for utvendig beskyttelse av FBE belagte rør som utsettes for mekanisk slitasje under og etter montering. Polyclad ARO påføres direkte over FBE som et beskyttende lag og gir overlegen beskyttelse i tøffe omgivelser med stein og fjell. Produktet absorberer den skadelige energien og reduserer skader på belegget.
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utmerket mot mekaniske skader</li> <li>• Høy kryssbinding gir tøff film</li> <li>• Utmerket vedheft til forbehandlet FBE, Polyclad 975 og andre belegg</li> <li>• Null VOC, 100% tørrstoff</li> <li>• Kan påføres i 3.2 mm på ett strøk</li> <li>• Hurtig håndteringstørr, mindre enn 20 minutter</li> </ul>
<b>Farge</b>	Standard farger er Tan (0200) og Sort (0900) Fargene er ikke finjustert.
<b>Glans</b>	Blank
<b>Primer</b>	Påføres over grundig forbehandlede rør eller som nærmere anbefalt av Carboline.
<b>Drift Temperatur</b>	Maksimum driftstemperatur er 60°C
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	635 - 3175 µm (25 - 125 mils) pr. strøk Typisk TFT er 750 µm.
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 100%
<b>Teoretisk Dekkevne</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1604 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 1.6 m <sup>2</sup> /l ved 625 µm (64 ft <sup>2</sup> /gal ved 25.0 mils) 0.3 m <sup>2</sup> /l ved 3125 µm (13 ft <sup>2</sup> /gal ved 125.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<b>Som levert</b> : 0.0
<b>Begrensninger</b>	Polyclad ARO er formulert med aromatiske polymerer og vil ha en tendens til å gulne og mørkne ved eksponering i UV lys. Fargeforandringen påvirker ikke produktets egenskaper.

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Generelt</b>	Overflaten <u>må</u> være skikkelig rengjort. Bruk egnede metoder for å fjerne skitt, støv, olje og all annen forurensning som kan forstyrre malingens vedheft. Kontakt Carboline for spesifikke anbefalinger.
<b>Stål</b>	Polyclad ARO er spesielt formulert for påføring over forbehandlet FBE eller andre belegg som anbefalt. Kontakt Carboline for anbefalinger over blåserenset stål.
<b>FBE</b>	Forbehandle FBE, Polyclad 975 eller annet eksisterende belegg ved sliping for å matte ned og lage en overflateprofil. Vask deretter overflaten med MEK eller annet godkjent løsemiddel for å fjerne støv og forurensning. Anbefalte metoder for sliping og nedmatting er sweep-blåsing eller sliping med 60 sandpapir.

### TESTDATA

Testmetode	System	Resultater
ASTM D4541 Adhesion pull off test	One ct. of Polyclad ARO over prepared FBE surface	2000+ psi
Flexibility, CSA Z245.20 (12.11) at 32°F (0°C)	One ct. of Polyclad ARO at 30-40 mils	1.0°/pd
Flexibility, CSA Z245.20 (12.11) at 74°F (24°C)	One ct. Polyclad ARO at 30 to 40 mils	1.6°/pd
Partech Gouge Test R-33 Double-cut burr bit with 50 kg load	One ct. of Polyclad ARO at 32 mils	18.7 mils gouge depth & passed holiday test
Partech Gouge Test SL-1 Smooth blank bit with 50 kg load	One ct. of Polyclad ARO at 31 mils	11.3 mil gouge depth & passed holiday test
Resistance to abrasion, ASTM D4060	One ct. of Polyclad ARO	1400 cycles/mil

### BLANDING & TYNNING

#### Blanding

Generelle retningslinjer for blanding: Rør om part B med mekanisk røreverk inntil pigmentene er dispergert til en homogen væske. Part A trenger ikke omrøring. IKKE BLAND A & B SAMMEN I SPANN. Polyclad ARO SKAL IKKE TYNNES.

#### Forhold

2:1 i volum (B:A)

### 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.

#### Sprøtepåføring (Generelt)

Operatører må være trent og kjent med påføring av denne type 100% tørrstoff hurtigherdende tykkfilmsbelegg. Carboline må godkjenne spesifikasjoner og utførende firma før oppstart av prosjekter. Operatørene må følge sikkerhetsregler og bruksanvisning for drift og vedlikehold av sprøyteutstyret.

#### Høytrykksprøying

Bruk kun oppvarmet flerkomponent HT sprøyteanlegg med blandingsforhold 2:1. Pumpen må ha en minimum kapasitet på 7,5 ltr. pr. minutt med trykk opptil 3000 psi. Anbefalt utstyr er DUOMIX 333, WIWA PU 460 eller tilsvarende. Vi anbefaler å gjøre en prøvepåføring i mindre skala før og etter mobilisering på arbeidsstedet for å sikre at alt utstyr virker som det skal. Kontakt Carboline for nærmere detaljer om påføring og påføringsutstyr.

#### Kost & Rull (Generelt)

Dette produktet er ikke formulert for påføring med kost og rull. Reparasjoner kan gjøres med sprøyting.

### PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	4°C (40°F)	4°C (40°F)	1%
Maksimum	43°C (110°F)	49°C (120°F)	85%

Påføringstemperatur for Part A skal være 32°C til 43°C. Materialtemperatur for Part B skal være mellom 49°C og 60°C. Gel-tiden er mellom 25 og 45 sekunder avhengig av temperature.

Temperatur på underlaget skal være 3°C over duggpunktet. Påføring eller herding ved høyere fuktighet enn anbefalt, eller eksponering i fuktighet fra regn eller dugg kan resultere i glanstap, mikrobobling og/eller blæredannelser i produktet.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Ferdig utherdet	Håndteringstørr	Støvtørr
23°C (73°F)	1 Time	20 Minutter	5 Minutter

\* Ved metalltemperatur på 23°C vil Polyclad ARO få en shore D hardhet på 75 etter 20 minutter og en shore D hardhet på 82 etter 1 time.

## RENGJØRING & SIKKERHET

<b>Rengjøring</b>	Bruk Tynner #2 eller #76. For å rengjøre slanger bruk Tynner #76 etterfulgt av Carboline's Polyclad Line Stabilizer for lengre tid lagring. Kontakt Carboline for anbefalinger om rengjøring. Ved spill, absorber og fjern som foreskrevet på stedet.
<b>Sikkerhet</b>	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak og anbefalt verneutstyr.
<b>Hensyn</b>	Dette produktet inneholder ikke brennbare løsemidler, men løsemidler benyttet til rengjøring er brennbare. Unngå gnister og åpen flamme hvis produktet tynnes med brennbare løsemidler. Alt elektrisk utstyr og installasjoner må være jordet. I områder med eksplosjonsfare må personell benytte gnistsikkert verktøy og vernesko.

## EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

<b>Holdbarhet</b>	Part A: 12 måneder* Part B: 12 måneder*  * Når lagret under anbefalte forhold og i originale uåpnede spann.
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	Shipping vekt ca. 15,6 kg/l
<b>Lagringstemperatur &amp; Fuktighet</b>	4 til 32°C. Lagres innendørs og tørt. Åpnede fat eller containere bør beskyttes med nitrogen for å hindre påvirkning av fuktighet. Unngå frost. Åpnes rett før bruk.
<b>Flammepunkt (Setaflash)</b>	Part A: 199°C Part B: >93°C

## 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.