

## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Allgemein typisch</b>	Amin Novolac Epoxid
<b>Beschreibung</b>	Glasschuppen gefüllte Tankinnenbeschichtung mit einer ausgezeichneten chemischen Resistenz. Glasschuppen Zusatz erhöht die Abriebfestigkeit, Barrierschutz- Beständigkeit und die interne Verstärkung. Phenoline 1205 hat eine ausgezeichnete Resistenz gegenüber Säuren und ist ausgezeichnet für Anwendungen als Tankinnenbeschichtung und Heißwasserrohre geeignet, wo eine erhöhte Abriebfestigkeit erwünscht ist. Auch geeignet für verschiedene andere chemische Anwendungen
<b>Merkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausgezeichnete chemische Resistenz gegen Säuren, Laugen, Ethanol, Kraftstoffe, Kerosin und Lösungsmitteln</li> <li>• Sehr gute Abriebfestigkeit und Thermal-Shock Beständigkeit</li> <li>• Ausgezeichnete Resistenz gegen ionisiertes und demineralisiertes Wasser bis zu 93°C kontinuierlich</li> <li>• Ausgezeichnete Resistenz gegen Rohöl bis zu 121°C</li> <li>• VOC entspricht den üblichen AIM Richtlinien</li> </ul>
<b>Farbton</b>	Rot und Grau
<b>Glanz</b>	Seidenglanz
<b>Grundierung</b>	Selbst
<b>Trockenschichtstärke</b>	Empfohlene Schichtdicke 150-200 Mikronen pro Schicht. Mindestens 300 Mikronen zum Eintauchen. Tragen Sie nicht mehr als 450 Mikronen in einer Schicht auf. Tragen Sie insgesamt nicht mehr als 750 Mikronen auf.
<b>Festgehalt</b>	Nach Volumen 70% +/- 2%
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	3,4m <sup>2</sup> /l beim 200 Mikronen Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlusten.
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	27.6 m <sup>2</sup> /l bei 25 Mikrometer (1123 ft <sup>2</sup> /gal bei 1.0 mil) Ein Verlust durch Mischen und Auftrag ist zu berücksichtigen.
<b>VOC</b>	<p><b>Wie geliefert</b> : 250 g/l Thinner 2 : 305 g/l Thinner 213 : 308 g/l</p> <p>Dies sind Nominalwerte</p>
<b>Trockene Temperaturbeständigkeit</b>	<p>Kontinuierlich: 218°C (424°F) Nicht kontinuierlich: 232°C (450°F)</p> <p>Bei Temperaturen über 93°C kann Verfärbung auftreten</p>
<b>Einschränkungen</b>	Auskleidungen, die Ladungen ausgesetzt sind, die wärmer sind als die Stahlaußentemperatur, unterliegen einem "Kaltwand" -Effekt. Je kleiner die Temperaturdifferenz ist, desto weniger negativ beeinflusst die Leistung.

# Phenoline 1205

PRODUKTDATENBLATT



## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Temperaturbeständigkeit (Immersion)</b>	Salz Wasser Mischungen: 93°C Rohöl: 121°C Rohöl/Wasser Mischungen: 121°C Demineralisiertes Wasser: 93°C Ethanol: 54°C  Stahl tanks über 60°C sollten isoliert werden.
<b>Decklacke</b>	Nicht notwendig

## UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

<b>Allgemein</b>	Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Verwenden Sie geeignete Methoden, um Schmutz, Staub, Öl und andere Mittel, die die Haftfähigkeit der Beschichtung mindern können, zu entfernen.
<b>Stahl</b>	Immersion: Sa2½, SSPC-SP 10 Keine Immersion: Sa2, SSPC-SP 6 Oberflächenprofil: 50-75 Mikronen
<b>Beton oder CMU</b>	Beton muss mindestens seit 28 Tagen bei 24°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit trocknen. Die Oberfläche nach "ASTM D42582 Surface Cleaning of Concrete" und „ASTM D4259 Abrading Concrete“ vorbereiten. Kleine Unregelmäßigkeiten sollte man ausbessern.

## MISCHEN & VERDÜNNEN

<b>Mischen</b>	Mischen Sie Part A und Part B separat. Danach ver-mengen Sie A und B zusammen. MISCHEN SIE ES NICHT IN ETAPPEN !
<b>Verdünnung</b>	Kann bis zu 10% mit Additiv 213 verdünnt werden für vertikale Oberflächen. Für horizontale Anwendungen kann bis zu 10% mit Verdünnung 2 verdünnt werden. Additiv 213 ist hoch viskos und sollte sorgfältig gemischt werden. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt
<b>Mischverhältnis</b>	4:1 Ratio (A zu B)
<b>Topfzeit</b>	3 Stunden bei 24°C. Die Topfzeit stoppt, wenn der Anstrich zu dick wird und beginnt sich zu verfestigen

## RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

<b>Spritzgerät (generell)</b>	Folgende Spray-Ausrüstung sind geeignet und erhältlich bei Lieferanten wie Binks, DeVilbiss, Graco etc.
<b>Konventionelles Spray</b>	Druckgefäß mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. minimaler Materialschlauch, .110" I.D. Düse und Luftkappe.

## RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS-AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

<b>Airless-Spray</b>	Pomp Ratio: 45:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengrösse: .019-.025" Druck BAR: 155-175 Filtergrösse: 60 mesh  Entferne die Siebe aus dem Spritzgerät und entferne das Whip-end. Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich beim Pumpen-Lieferanten.
<b>Pinsel</b>	Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden. Nur für Ausbesserungen, Stripe-coats und kleinen Oberflächen verwenden
<b>Rolle</b>	Verwenden Sie einen Qualitätsroller, welcher für 2K Produkte geeignet ist

## EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	13°C (55°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

Dieses Produkt verlangt eine Untergrundtemperatur von 3°C oberhalb des Taupunktes. Kondensation aufgrund von Untergrundtemperaturen unterhalb des Taupunktes kann bei vorbereitetem Stahl zur Schnellrostung führen und die notwendige Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen. Spezielle Anwendungstechniken können notwendig sein, wenn von den normalen Anwendungsbedingungen nach oben oder nach unten abgewichen wird.

## AUSHÄRTEZEITEN

Oberflächentemp.	Handhabung im Trockenzustand	Endgültige Polymerisation zum Eintauchen	Trocken zum Überstreichen oder Abdecken
10°C (50°F)	18 Stunden	21 Tage	48 Stunden
16°C (61°F)	12 Stunden	14 Tage	32 Stunden
24°C (75°F)	6 Stunden	7 Tage	16 Stunden
32°C (90°F)	3 Stunden	4 Tage	8 Stunden

Diese Zeiten beruhen auf einer Trockenfilmdicke von 375 Mikronen. Höhere Filmdicken, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen. Übermässige Luftfeuchtigkeit oder Oberflächenkondensation während des Trocknens, können den Trocknungsvorgang beeinträchtigen und Verfärbungen verursachen. Nebel oder weisse Schleier müssen vor weiterer Überarbeitung mit Wasser abgewaschen werden. Wenn die maximale Überarbeitungszeit überschritten wird, müssen Sie die Oberfläche vor der nächsten Überarbeitung anschleifen oder anstrahlen. **Trockenzeiten unter 16°C sind nicht geeignet für Tankinnenbeschichtungen.**

## REINIGUNG & SICHERHEIT

<b>Reinigung</b>	Verdünnung 2, Verdünnung oder Aceton verwenden. Bei Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
------------------	--

# Phenoline 1205

## PRODUKTDATENBLATT



### REINIGUNG & SICHERHEIT

<b>Sicherheit</b>	Lesen Sie und befolgen Sie alle Warnhinweise auf diesem Produktdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt für dieses Produkt, bevor Sie mit der Anwendung beginnen. Sorgen Sie für normale fachgerechte Sicherheitsvorkehrungen. Übersensible Personen müssen Schutzanzüge und Handschuhe tragen und Schutzsalben auf Gesicht, Hände und alle exponierten Körperteile auftragen.
<b>Lüftung</b>	Bei der Verwendung in geschlossenen Räumlichkeiten muss während und nach der Anwendung für gründliche Luftzirkulation gesorgt werden, bis die Beschichtung trocken ist. Das Lüftungssystem muss geeignet sein, die Lösungsmitteldämpfe am Erreichen einer Konzentration zu hindern, mit der die untere Expositionsgrenze der verwendeten Lösungsmittel erreicht wird. Die Anwender müssen die Immissionswerte testen und überwachen, um sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter unterhalb der Richtwerte bleiben. Falls unsicher oder nicht in der Lage, die Werte zu überwachen, ist eine geprüfte Atemmaske zu verwenden
<b>Vorsichtsmaßnahmen</b>	Dieses Produkt verlangt eine Untergrundtemperatur von 3°C oberhalb des Taupunktes. Kondensation aufgrund von Untergrundtemperaturen unterhalb des Taupunktes kann bei vorbereitetem Stahl zur Schnellrostung führen und die notwendige Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen. Spezielle Anwendungstechniken können notwendig sein, wenn von den normalen Anwendungsbedingungen nach oben oder nach unten abgewichen wird.

### VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

<b>Haltbarkeit</b>	36 Monate 24°C
<b>Liefergewicht (ca.)</b>	10 Liter 12,4 Kg
<b>Lagertemperatur &amp; Luftfeuchte</b>	4-43°C 0-90% relative Feuchtigkeit
<b>Flammpunkt (Setaflash)</b>	Part A: 12°C Part B: 93°C
<b>Lagerung</b>	Im geschlossenen Räumen lagern

### GARANTIE

Wir bestätigen nach bestem Wissen, dass die hier genannten technischen Daten am Datum der Veröffentlichung richtig und zutreffend sind. Änderungen sind vorbehalten. Der Benutzer muss vor Spezifikation oder Bestellung Kontakt mit der Carboline Company aufnehmen, um sich die Richtigkeit bestätigen zu lassen. Für die Fehlerfreiheit wird keine Garantie übernommen oder impliziert. Wir garantieren, dass unsere Produkte der Qualitätskontrolle von Carboline entsprechen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Deckkraft, Ergebnis oder sich aus der Verwendung ergebende Verletzungen. Eine eventuelle Haftung beschränkt sich auf den Austausch von Produkten. CARBOLINE ÜBERNIMMT KEINERLEI SONSTIGE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE, GESETZLICHE ODER ANDERWEITIGE GEWÄHRLEISTUNG ODER GARANTIE, DARUNTER AUCH IN BEZUG AUF MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Alle oben genannten Marken sind, sofern nichts anderes angegeben ist, Eigentum der Carboline International Corporation.