

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Generisk Type</b>	Aminherdet Novolac Epoksy
<b>Beskrivelse</b>	Høyt kryssbundet polymer forsterket med glassflak som gir utmerket barrierebeskyttelse og motstand mot våt/tørr syklisk eksponering ved høye temperaturer. Egner seg for isolerte og uisolerte rør, kolonner og utstyr med driftstemperatur opptil 232°C. Gir utmerket beskyttelse mot korrosjon, mekanisk slitasje og gjennomtrengning og Novolac modifiseringen motstår angrep fra aggressive kjemikalier. Dette ekstremt holdbare produktet har vært benyttet i flere decennier med utmerket resultat, og er anbefalt for CS-1,3,4 og SS-1,2,3 systems of NACE SP0198 Standard Practice for coatings to control corrosion under insulation (CUI).
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperaturresistent opptil 232°C</li> <li>• Tykkfilm, kan påføres i ett strøk</li> <li>• Utmerket resistens mot termisk sjokk</li> <li>• Innvendig forsterket film gir overlegen slitestyrke og kjemisk resistens, armert film.</li> <li>• Herder ved romtemperatur</li> <li>• Tilfredsstillende gjeldende AIM regler for VOC innhold</li> </ul>
<b>Farge</b>	Rød (0500); Grå (5742)
<b>Glans</b>	Eggeskall
<b>Primer</b>	Selvprimende. Kan påføres over epoksy og fenolepoksy.
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	203 - 254 µm (8 - 10 mils) pr. strøk Ikke tykkere enn 375 µm pr. strøk.
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 70% +/- 2%
<b>Teoretisk Dekkeve</b>	27.6 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1123 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 3.4 m <sup>2</sup> /l ved 200 µm (140 ft <sup>2</sup> /gal ved 8.0 mils) 2.8 m <sup>2</sup> /l ved 250 µm (112 ft <sup>2</sup> /gal ved 10.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<b>Som levert</b> : 250 g/l
<b>Begrensninger</b>	Epoksy taper glans, misfarges og kriterer ved eksponering i sollys.
<b>Toppstrøk</b>	Kan overmales med epoksy eller polyuretan avhengig av eksponering og behov.

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Generelt</b>	Underlaget må være rent og tørt. Benytt egnet metode for å fjerne skitt, støv, olje og all annen forurensning som kan forstyrre malingens vedheft.
<b>Stål</b>	<u>Uisolert</u> : Sa 2 <u>Isolert</u> : Sa 2½ <u>Blåseprofil</u> : 50-75 µm
<b>Rustfritt Stål</b>	Overflaten skal ha en tett profil på 50-75 µm etter lett blåserensning ref. SSPC-SP16. Fjern all forurensning som kan ha negativ innvirkning på det rustfrie stålets egenskaper i bruk slik som, men ikke begrenset til, jernholdige partikler eller klorider.

# Thermaline 450

PRODUKT DATABLAD



## TESTDATA

Testresultater nedenfor er oppnådd under laboratorieforhold. Resultater kan variere i felt.

Testmetode	System	Resultater
ASTM D2794 Impact	Blasted Steel 1 ct. 450	0.375 in. from damaged area. 100-in./lbs
ASTM D3359 Adhesion	Blasted Steel 2 cts. 450	4A
ASTM D4060 Abrasion	Blasted Steel 2 cts 450	171 mg loss after 1000 cycles; CS17 wheel, 1000 gram load
Heat Cycling Test	Blasted Steel 1 ct. 450	No cracking, blistering, or delamination after thermal cycling (-10 to 425°F)
Modified NACE Std. Tm-01-74B Immersion	Blasted Steel 2 cts. 450	No effect after 6 month exposure, 200°F deionized water

Testrapporter og ytterligere informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

## BLANDING & TYNNING

<b>Blanding</b>	Rør opp komponentene separate med mekanisk røreverk og bland deretter sammen til homogen IKKE BLAND SMÅPORSJONER.
<b>Tynning</b>	Kan tynnes opptil 10% med Tynner #213. Kan tynnes 10% med Tynner #2 for påføring på horisontale flater. Tynner #213 har normalt en tykk, viskøs konsistens og skal røres om før bruk. Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan ha negativ effekt på produktets egenskaper og medføre fraskrivelse av produktansvar.
<b>Forhold</b>	4:1 blandingsforhold (A til B)
<b>Brukstid</b>	3 timer ved 24°C. Brukstiden går ut når produktet mister konsistens og begynner å sige. Brukstiden er kortere ved høyere temperaturer.

## PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene gitt nedenfor er generelle, men dekker typiske forhold for dette produktet. Tilpasning etter lokale forhold kan gjøres for å optimalisere påføringen.

<b>Sprøytepåføring (Generelt)</b>	Følgende sprøyteutstyr er funnet passende og er tilgjengelig fra produsentene.
<b>Konvensjonell sprøyting</b>	Trykktank med dobbel regulator, ½" I.D. minimum materialslange, 0.110" I.D. dyse og passende luftkappe.
<b>Høytrykksprøyting</b>	Pumpe: 45:1 (min.)* GPM trykk: 3.0 (min.) Materialslange: ½" I.D. (min.) Dyse: 0.035-0.041" Trykk PSI: 2200-2500 * Teflonpakninger anbefales og er tilgjengelig fra pumpeleverandør.
<b>Kost</b>	For stripe-coating av sveisesømmer og oppflekking av mindre områder. Bruk kost med middels lang naturbust og unngå overstrykning
<b>Rull</b>	Ikke anbefalt.

## PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	13°C (55°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	85%

Dette produktet krever at underlagets temperatur er over duggpunktstemperaturen. Kondens som skyldes at underlagets temperatur er under duggpunktet kan gi slørrust på forbehandlet stål og forstyrre vedheften til underlaget. Spesiell påføringsteknikk kan være nødvendig ved forhold utenfor normale påføringsbetingelser.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstør	Tørr til å overmale med andre toppstrøk	Ferdig herdet
10°C (50°F)	18 Timer	48 Timer	21 Dager
16°C (60°F)	12 Timer	32 Timer	14 Dager
24°C (75°F)	6 Timer	16 Timer	7 Dager
32°C (90°F)	3 Timer	8 Timer	4 Dager

\* Disse tidene er basert på 250 µm tørrfilmtykkelse. Høyere filmtykkelse, utilstrekkelig ventilasjon eller lavere temperaturer vil kreve lengre herdetider og kan forårsake innestengte løsemidler og forkorte produktets levetid. Høy fuktighet eller kondens på overflaten under herding kan forstyrre herdeprosessen, gi misfarging og resultere i "svetting"/film på overflaten. Dette må vaskes vekk med vann før overmaling. Ved høy luftfuktighet anbefales det at påføring skjer ved stigende temperatur. Hvis maksimal overmalingsintervall er overskredet, må overflaten sweep-blåses før påføring av flere strøk.

## RENGJØRING & SIKKERHET

<b>Rengjøring</b>	Bruk Tynner #2 eller Aceton. Ved utslipp/spill, absorber og kast i henhold til lokale regler.
<b>Sikkerhet</b>	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak.
<b>Ventilasjon</b>	Ved bruk i tanker eller trange områder må det sørges for god ventilasjon under og etter påføring inntil malingen er herdet. Ventilasjonssystemet må kunne hindre at konsentrasjonen av løsemiddeldamper treffer lavere eksplosjonsgrense for de benyttede løsemidlene. Test og overvåk eksplosjonsgrenser for å sikre at alt personell er under grensene. Ved usikkerhet eller om grenseverdier ikke kan måles, benytt godkjent og anbefalt friskluftsmaske.

## EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

<b>Holdbarhet</b>	Part A & B: Min. 36 måneder ved 24°C *Når lagret ved anbefalte forhold i uåpnet originalemballasje.
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	Part A: 8 liter Part B: 2 liter
<b>Lagringstemperatur &amp; Fuktighet</b>	4°-43°C 0-90% relativ fuktighet
<b>Flammepunkt (Setaflash)</b>	Part A: 12°C Part B: >93°C
<b>Lagring</b>	Lagres innendørs.

# Thermaline 450

## PRODUKT DATABLAD

---



### **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.