

## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Allgemein typisch</b>	Cycloaliphatisches Aminepoxy
<b>Beschreibung</b>	Hoch chemisch-resistentes Epoxid Mastic mit besonders vielseitigen Anwendungsbereich auf allen industriellen Gebieten. Selbstgrundierend und geeignet auf fast allen existierenden Anstrichen und handentrosteten Oberflächen. Produkt ist geeignet als Grundierung, Zwischen-schicht und Deckschicht. Carboguard 890 ist auch für verschiedene Immersions- Anwendungen entwickelt
<b>Merkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausgezeichnete chemische Resistenz</li> <li>• Oberflächen tolerantes Produkt</li> <li>• Verwendbar als Primer und Deckschicht</li> <li>• Gute Abriebfestigkeit</li> <li>• VOC entspricht den gültigen AIM Richtlinien</li> </ul>
<b>Farbton</b>	RAL, BS, Munsell, etc.
<b>Glanz</b>	Glänzend
<b>Primer</b>	Selbst. Zur Überarbeitung von fast allen festsitzenden Altbeschichtungen und (an)organischen Zinkprimern. Bei Ethylzinksilikatprimern ist vornebeln erforderlich. Nicht anwendbar auf Latex.
<b>Trockenschichtstärke</b>	100-150 Mikronen pro Schicht. 150-200 Mikronen pro Schicht auf leicht gerosteten Oberflächen oder auf anorganischen Zinkprimern für einen gleichmäßigen Glanz. Überschreiten Sie 250 Mikronen nicht in einem Anstrich. Sehr hohe Schichtdicken auf anorganischen Zinkprimern können Schäden beim Transport und Zusammenbau von Bauteilen verursachen
<b>Festgehalt</b>	Nach Volumen 75% +/- 2%
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	6,0 m <sup>2</sup> /l (125 Mikronen) 7,5 m <sup>2</sup> /l (100 Mikronen) Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlusten.
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l bei 25 Mikrometer (1203 ft <sup>2</sup> /gal bei 1.0 mil) Ein Verlust durch Mischen und Auftrag ist zu berücksichtigen.
<b>VOC</b>	Wie geliefert: 214 g/l Das sind Nominalwerte.
<b>trockene Temperaturbeständigkeit</b>	Kontinuierlich: 121°C (250°F) Nicht kontinuierlich: 149°C (300°F)
<b>Widerstand unter Isolierung</b>	Verfärbung und Glanzverlust treten oberhalb von 200 ° F (93 ° C) auf, beeinträchtigen jedoch nicht die Leistung.
<b>Einschränkungen</b>	Selbst. Zur Überarbeitung von fast allen festsitzenden Altbeschichtungen und anorganischen Zinkprimern. Bei Ethylzinksilikatprimern ist vornebeln erforderlich. Nicht anwendbar auf Latex.
<b>Decklacke</b>	Akrylen, Alkyds, Epoxies, Polyurethane

## 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.
------------------	--

### UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

<b>Stahl</b>	Immersion: Sa3 Keine Immersion: Sa2½ Oberflächenprofil:38-75 Mikronen St2, St3 und Sa 1 sind auch geeignete Methoden
<b>Verzinkter Stahl</b>	SSPC-SP1 und grundieren Sie mit spezifizierten Carboline Primern
<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.
<b>Gipskarton</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.
<b>Zuvor lackierte Oberflächen</b>	Oberfläche mechanisch aufrauen. Bestehender Anstrich muss eine minimale 3B Haftung gemäss ASTM D3359 „X-Scribe Adhesion Test“ aufzeigen

### MISCHEN & VERDÜNNEN

<b>Mischen</b>	Mischen Sie Part A und Part B separat. Danach vermischen Sie A und B zusammen. MISCHEN SIE ES NIEMALS TEILWEISE !
<b>Verdünnung</b>	Spritz : bis zu 10% mit Verdünnung 2. Pinsel : bis zu 12% mit Verdünnung 33. Rolle : bis zu 12% mit Verdünnung 33. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt.
<b>Mischverhältnis</b>	1:1 Ratio (A zu B)
<b>Topfzeit</b>	Topfzeit - 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>Sprühanwendung (generell)</b>	Folgende Spray-Ausrüstungen sind geeignet und erhältlich bei Lieferanten wie Binks, DeVilbiss, Graco etc.
<b>Konventionelles Spray</b>	Druckgefäß mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. mini-maler Materialschlauch, .070" I.D. Düse und Luftkappe.
<b>Airless-Spray</b>	Pomp Ratio: 30:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengröße: .017-.021" Druck BAR 147-162 Filtergröße: 60 mesh Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich bei dem Pumpen-Lieferanten.
<b>Pinsel &amp; Roller (Allgemein)</b>	Verschiedene Schichten können notwendig sein um die erwartete Deckfähigkeit und Aussehen zu erhalten. Übermäßiges Nachstreichen und Nachrollen vermeiden
<b>Pinsel</b>	Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden
<b>Rolle</b>	Verwenden Sie einen Qualitätsroller, welcher für 2K Produkte geeignet ist.

## EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	90%

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.	Trocken zum Überstreichen	Trocken zum Abdecken anderer Farben	Endgültige Härtung (generell)	Endgültige Polymerisation zum Eintauchen
10°C (50°F)	12 Stunden	24 Stunden	3 Tage	Nicht bewertet
16°C (60°F)	8 Stunden	16 Stunden	2 Tage	7 Tage
24°C (75°F)	4 Stunden	8 Stunden	1 Tag	6 Tage
32°C (90°F)	2 Stunden	4 Stunden	16 Stunden	5 Tage

Diese Zeiten beruhen auf einer Trockenfilmdicke von 100-200 Mikronen. Eine höhere Filmdicke, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen. Übermäßige Feuchtigkeit oder Oberflächenkondensation während des Trocknens kann den Trocknungsvorgang beeinträchtigen und Verfärbungen verursachen. Bei hoher Luftfeuchtigkeit wird empfohlen, die Anwendung bei Temperaturanstieg vorzunehmen. Nebel oder weiße Schleier müssen vor weiterer Überarbeitung mit Wasser abgewaschen werden. Maximale Überarbeitungszeiten sind 30 Tage für Epoxies und 90 Tage für Polyurethane bei einer Temperatur von 24°C. Wenn die maximale Überarbeitungszeit überschritten wird, müssen Sie die Oberfläche vor der nächsten Anwendung anschleifen oder anstrahlen.

## REINIGUNG & SICHERHEIT

<b>Reinigung</b>	Verdünnung 2, Verdünnung oder Aceton verwenden. Beim Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
<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 Explosionsgrenze 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 Atemschutzmaske zu verwenden.

## VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

<b>Haltbarkeit</b>	Haltbarkeit: Part A: 36 Monate 24°C Part B: 18 Monate 24°C
<b>Liefergewicht (ca.)</b>	5 Liter - 7 Kg 20 Liter - 28 kg

# Carboguard 890

## PRODUKTDATENBLATT



## VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

<b>Lagertemperatur &amp; Luftfeuchte</b>	4 -43°C 0-100% Relative Feuchtigkeit
--	--

<b>Flammpunkt (Setaflash)</b>	Part A: 32°C Part B: 22°C
-------------------------------	------------------------------

<b>Lagerung</b>	In 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.