

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Generisk Type</b>	Modifisert Novolac epoksy.
<b>Beskrivelse</b>	Phenoline 353 er en høyt kryssbundet epoksy coating med meget høy kjemikalieresistens og stort bruksområde. En unik kombinasjon av bindemidler gjør at den tåler eksponering i mange aggressive kjemikalier som etanol, bensin/bensinblandinger, biodiesel, brenseloljer og andre. Kan benyttes både i surt og basisk miljø ved høye temperaturer. Typiske bruksområder er terminaler, raffinerier, petrokjemisk industri, vannrenseanlegg, tankvogner og mange andre.
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utmerket all-round kjemikalieresistens</li> <li>• Tett og hard, høyt kryssbundet film</li> <li>• Slagfast og tøff film</li> <li>• Velegnet for eksponering i hydrokarboner</li> <li>• Kan leveres i lavtemperatur herdende versjon</li> </ul> <p>For fullstendig liste over kjemikalieresistens se siste versjon av Phenoline 353 Chemical Resistance Chart</p>
<b>Farge</b>	Rød brun (0500), Grå (0700), hvit (0800)
<b>Glans</b>	Blank
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	127 - 152 µm (5 - 6 mils) pr. strøk Vanligvis anbefalt i to strøk, totalt 200-250 µm tørrfilmtykkelse.
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 75% +/- 2%
<b>Teoretisk Dekkevne</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1203 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 5.9 m <sup>2</sup> /l ved 125 µm (241 ft <sup>2</sup> /gal ved 5.0 mils) 4.9 m <sup>2</sup> /l ved 150 µm (200 ft <sup>2</sup> /gal ved 6.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<b>Som levert</b> : 206 g/l Dette er nominelle verdier og kan variere noe avhengig av farge.
<b>Temp. Resistens (Tørr)</b>	Kontinuerlig: 121°C (250°F) Ikke kontinuerlig: 149°C (300°F) Misfarging og glanstap kan observeres ved temp. over 93°C.
<b>Begrensninger</b>	Belegg eksponert for innhold varmere enn utvendig ståltemperaturen er gjenstand for en "kaldvegg" effekt. Jo mindre temperaturforskjell, dess mindre negativ innvirkning på egenskapene. Epoksy taper glans, misfarges og kriterer ved eksponering i sollys.

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Generelt</b>	Overflaten må være ren og tørr før blåserensing. Bruk egnede metoder for å fjerne smuss, støv, olje og all annen forurensing som kan ha negativ effekt på malingens vedheft.
<b>Stål</b>	<b>Neddykket:</b> minimum Sa 2½ (ISO 8501-1) <b>Overflateprofil:</b> 38-75 µm

# Phenoline 353

PRODUKT DATABLAD



## UNDERLAG & FORBEHANDLING

**Betong eller CMU** | Neddykket: Betong må være herdet i minimum 28 døgn ved 24°C og 50% relativ luftfuktighet eller tilsvarende før påføring av maling. Anbefalt forbehandling er beskrevet i følgende standarder: ASTM D4258-92 "Surface Cleaning of Concrete" og ASTM D4259 "Abrading Concrete". Sprekker og hull i betongen må fylles før påføring av maling.

## BLANDING & TYNNING

**Blanding** | Rør opp komponentene separat og rør godt sammen. Mekanisk røreverk anbefales. Ved bruk mellom 15-21°C, kreves en kort induksjonstid på 15 minutter før bruk. BLAND KUN HELE SETT - ikke småporsjoner.

**Tynning** | Kan tynnes inntil 10% med Tynner #2. Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan ha negativ effekt på produktets egenskaper og føre til fraskrivelse av produktansvar.

**Forhold** | Part A : Part B = 4:1

**Brukstid** | 2 timer ved 24°C, og kortere ved høyere temperatur. Produktets viskositet endres markant ved utløp av brukstiden.

## PÅFØRINGSMETODE

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

**Sprøytetpåføring (Generelt)** | Følgende sprøyteutstyr er egnet og tilgjengelig fra leverandør.

**Konvensjonell sprøyting** | Trykktank med dobbel regulator, 3/8" I.D. minimum materialslange, 0.055-0.070" I.D. dyse og passende luftkappe.

**Høytrykksprøyting** | Pumpe: 30:1 (min.)\*  
GPM ut: 3.0 (min)  
Materialslange: 3/8" I.D. (min.)  
Dysetørrelse: 0.015"-0.019"  
Trykk PSI: 2100-2300  
Filter: 60 mesh  
\* Teflonpakninger anbefales og er tilgjengelig fra pumpeleverandøren.

**Kost & Rull (Generelt)** | Anbefalt kun for linjemerking av sveiser og oppflikking.

**Kost** | Bruk kost medd medium bust.

**Rull** | Bruk en korthåret syntetisk rull.

## PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	16°C (60°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 kun at underlagets temperatur er over duggpunktstemperaturen. Kondens som skyldes at underlagets temperatur er under duggpunkt kan gi slørrust på forbehandlet stål og og forstyrre vedheften til underlaget. Spesiell påføringsteknikk kan være nødvendig ved forhold utenfor de normale.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Ferdig Herdet for Neddykking	Maksimum Overmalingstid	Minimum Overmalingstid
16°C (60°F)	10 Dager	10 Dager	12 Timer
24°C (75°F)	7 Dager	7 Dager	8 Timer
32°C (90°F)	5 Dager	2 Dager	6 Timer

\* Disse tidene er basert på 125 - 175 µm TFT og tilstrekkelig ventilasjon av løsemidler for god herding. Høyere filmtykkelse, dårlig ventilasjon, høy fuktighet og lave temperaturer 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. Hvis maks overmalingstider er overskredet må overflaten sand-sweepes eller slipes før påføring av nytt strøk. NB: Det anbefales at tanker hvor det skal lagres aggressive kjemikalier herdes ved temp. over 16°C .

Overflatetemp.	Ferdig Herdet for Neddykking
66°C (150°F)	8 Timer

\*Forsert herding kan om nødvendig benyttes etter påføring av siste strøk. Etter en tørketid på min. 4 timer ved 24°C økes temperaturen i tanken til 60 - 70°C og holdes i 8 timer. **Kontakt Carboline for nærmere informasjon.**

## 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>	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.
<b>Hensyn</b>	Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå gnister og åpen flamme. 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 & B: Min. 24 måneder ved 24°C <b>*Holdbarhet: når oppbevart ved anbefalte forhold og i original uåpnet emballasje.</b>
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	Part A: 8 liter Part B: 2 liter
<b>Lagringstemperatur &amp; Fuktighet</b>	4°-43°C 0-90% relativ luftfuktighet
<b>Flammepunkt (Setaflash)</b>	Part A: 27°C Part B: 13°C Blandet: 30°C
<b>Lagring</b>	Lagres innendørs.

# Phenoline 353

## 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.