

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Tokomponent epoksy
Beskrivelse	Polyclad 975 H er en avansert hybrid epoksymaling med 100% tørrstoffinnhold for utvendig korrosjonsbeskyttelse av rørledninger i stål og duktilt stål. Kan benyttes på nye rør og for rehabilitering av tidligere malte rør. Polyclad 975H herder raskt slik at kvalitetskontroll og tilbakefylling kan gjøres raskt. Polyclad 975 H er designet for påføring med håndverktøy. Benytt Polyclad 975 for sprøytepåføring.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Hurtig håndteringstørr muliggjør rask kvalitetskontroll • Gode påføringsegenskaper for kost og rull • Fargeindikator for kontroll av riktig blanding • Herder ved lave temperaturer 4.4°C • Utmerket ifbm. katodisk beskyttelse • Filmbygging opptil 750 µm TFT i ett strøk • Utmerket kantbeskyttelse • Overlegen vedheft til stål • Utmerket vedheft til forbehandlet FBE, epoksy- og polyuretanmalte rørledninger • Kan håndpåsføres med kost og rull
Farge	Polyclad 975 H leveres i grønn (0300), grå (0700) og blå (0100)
Glans	Halvblank (Epoksy taper glans, misfarges og kriterer ved eksponering i sollys.)
Primer	Selvprimende
Tørrfilmtykkelse	508 - 762 µm (20 - 30 mils) typisk TFT ved håndpåsføring.
Tørrstoffinnhold	I volum 100%
Teoretisk Dekkevne	39.4 m ² /l ved 25 µm (1604 ft ² /gal ved 1.0 mils) 2.0 m ² /l ved 500 µm (80 ft ² /gal ved 20.0 mils) 1.3 m ² /l ved 750 µm (53 ft ² /gal ved 30.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : 5 g/l
Temp. Resistens (Tørr)	Kontinuerlig: 93°C (200°F) Ikke kontinuerlig: 121°C (250°F)
Godkjenninger	Tilfredsstiller kravene i AWWA C210-7

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Alle skarpe kanter slipes til avrundet kontur. Sveisefeil, delaminering, sveiseperler, sveiseslagg etc. utbedres før forbehandling. Avfett overflaten ihht. SSPC SP-1 før blåserensning. Organiske løsemidler, alkaliske vaskemidler, damp, varmt vann med vaskemiddel eller andre metoder for fullstendig fjerning av skit, olje, fett etc. kan benyttes.
Stål	Stål må blåserenses til min. Sa 2½ med 62 til 112 µm tett, skarp profil.

Polyclad 975 H

PRODUKT DATABLAD



TESTDATA

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

Testmetode	System	Resultater
Cathodic Disbondment ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 days	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	<3 mm
Cathodic Disbondment ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 days	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	<4 mm
Cathodic Disbondment ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 days	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	<5 mm
Cathodic Disbondment ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 days	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	<6 mm
Chemical resistance immersion, NACE TM 0174 method-B, 24°C for 7 days	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Results below
Chemical tested: 10% Nitric Acid	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Chemical tested: 10% Sodium Chloride	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Chemical tested: 10% Sodium Hydroxide	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Chemical tested: 5% Sulfuric Acid	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Chemical tested: Fuel Grade Ethanol	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Chemical tested: Toluene	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Pass, no effect
Flexibility, CSA Z245.20-10 (12.11) at 23°C	27 to 30 mils DFT (686 to 750 microns)	Pass 1.0°/pd
Impact resistance, ASTM D2794	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	45 in-lbs (5 Joules)
Shore D hardness, ASTM D2240	30 to 40 mils DFT (750 to 1000 microns)	75-85 Shore D
Wet Adhesion, hot water soak for 24 hours,	20 to 30 mils DFT (500 to 750 microns)	Rating #1

BLANDING & TYNNING

Blanding	Åpne og sjekk at part B er homogen. Rør opp part B om nødvendig. Hell part B i spannet med part A. Bland til homogen farge inntil fargen fra part B er fullstendig blandet inn. Grønt sett består av Part A i gul 0600; Part B i blå P100 Grått sett består av Part A i grå 0700; Part B i 0909 Blått sett består av Part A i blå 0100; Part B i 0909
Tynning	Tynning er ikke nødvendig.
Forhold	4:1 i volum (A til B)
Brukstid	15 minutter ved 24°C *Dette er generelle retningslinjer for påføring av dette produktet. Stedlige forhold kan kreve justeringer for å oppnå ønsket resultat.

PÅFØRINGSMETODE

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

Kost & Rull (Generelt)	Kan håndpåføres ved først å blande malingen og deretter helle ut på overflaten av røret. Spred malingen utover til ønsket tykkelse med kost eller rull og mål tykkelsen med våtfilm måler.
-----------------------------------	--

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	18°C (65°F)	4°C (40°F)	-7°C (20°F)	0%
Maksimum	38°C (100°F)	43°C (110°F)	43°C (110°F)	90%

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.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstørr	Berøringstørr	Maksimum Overmalingstid
2°C (35°F)	15 Timer	6 Timer	12 Timer
10°C (50°F)	13 Timer	3.5 Timer	6 Timer
24°C (75°F)	3 Timer	1 Time	4 Timer
32°C (90°F)	1.5 Timer	0.75 Timer	2 Timer

Overmaling etter maksimal overmalingstid krever at overflaten slipes før påføring. Benytt medium 60 – 80 sandpapir eller sweep-blås for å få ruhet i overflaten. Fjern slipestøv før overmaling eller reparasjon. Malingen er klar for tilbakefylling når den er "tommelfingertørr" dvs. når trykk med tommel ikke lager permanent og synlig merke i overflaten.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring	Bruk Tynner #2 eller Tynner 225E. Ved spill, absorber og fjern som foreskrevet på stedet.
Sikkerhet	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak og anbefalt verneutstyr.
Ventilasjon	Selv om dette produktet er løsemiddelfritt er det god praksis å sirkulere luften under og etter påføring inntil malingen er herdet når produktet påføres innvendig i tank eller i lukkede områder. Minimal beskyttelse kreves når det benyttes god ventilasjon.
Hensyn	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, HÅNTERING & LAGRING

Holdbarhet	Part A: 12 måneder Part B: 12 måneder *Når lagret under anbefalte forhold og i originale uåpnede spann.
Shipping vekt (ca.)	1 Liter sett 1.8Kg 2 Liter sett 3.9Kg
Lagringstemperatur & Fuktighet	4° - 43°C 0-90% relativ luftfuktighet
Flammepunkt (Setaflash)	Polyclad 975 H Part A: >96°C Polyclad 975 H Part B: >96°C
Lagring	Lagres innendørs.

Polyclad 975 H

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.