

AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

Beschreibung	PLASITE 4550 S ist eine flake-gefüllte, hochwertige Epoxidharz-Novolak-Beschichtung mit 100 % Festkörpergehalt für Innenflächen aus Stahl und Beton. Es handelt sich um ein Zweikomponentensystem, das aus vier Volumenteilen Harz (Teil A) und einem Volumenteil Härter (Teil B) besteht. Es wird mit Mehrkomponenten- oder Einkomponentenspritzgeräten in einer Gesamtschichtdicke von 500-1500 µm (20-60 Mil) einschichtig für eine Vielzahl von Anwendungen appliziert. Das Produkt wurde getestet und ist für die Lagerung und den Transport von Rohöl bis zu 177 °C (350 °F) zugelassen. Es hat eine hervorragende Temperaturwechselbeständigkeit im Bereich von -40 °C bis 177 °C (-40 °F bis 350 °F). Typische Verwendungszwecke: Rohöltankschiffe, chemische Lagertanks, Abwasserkläranlagen, Galvanikwannen, Öllagertanks, Laufstege, Zellstoff- und Papierlaugentanks oder Betonflächen in Abwasseranlagen.
Merkmale	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Schlagfestigkeit und Temperaturwechselbeständigkeit • Hervorragende Haftung auf Stahl und Beton • Beständigkeit gegen eine breite Palette von Chemikalien • Kann bis zu einer Schichtdicke von 1500 µm (60 Mil) einschichtig appliziert werden • Kann mit Einkomponenten-Airless-Spritzgeräten appliziert werden • Besteht ASTM G210 - Schwerer Abwasseranalysetest (SWAT)
Farbton	Standardfarbton: U74P (hellgrau) Andere Farbtöne können auf Anfrage erhältlich sein. Kontaktieren Sie Ihren Carboline-Vertreter bezüglich der Verfügbarkeit.
Glanz	Entfällt
Trockenschichtstärke	Der Aushärtungsmechanismus des Produkts wird für mindestens 24 Monate nicht beeinträchtigt. Die maximale Schichtdicke (pro Schicht) auf senkrechten Flächen und über Kopf nimmt mit dem Alter der Beschichtung ab: Frisch: Über 1500 µm (60 Mil) 3-6 Monate: 1270-750 µm (50-30 Mil) Nach 6 Monaten: unter 750 µm (30 Mil) Bei Applikation mehrerer Schichten sind die Anforderungen an die Zwischenschichtvorbereitung zu beachten.
Festgehalt	Nach Volumen 100% +/- 2%
Theoretische Erfassungsrate	39.4 m ² /l bei 25 Mikrometer (1604 ft ² /gal bei 1.0 mil) Ein Verlust durch Mischen und Auftrag ist zu berücksichtigen.
VOC	Wie geliefert : 0.0
Trockene Temperaturbeständigkeit	Nicht kontinuierlich: 204°C (400°F) Bei Temperaturen über 93 °C (200 °F) kommt es zu Verfärbungen und Glanzverlust. Die Leistung der Beschichtung wird dadurch jedoch nicht beeinträchtigt.

UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

Allgemein	Die Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Schmutz, Staub, Öl und alle anderen Verunreinigungen, die die Haftung der Beschichtung beeinträchtigen könnten, mittels geeigneter Methoden entfernen.
------------------	--

UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

Stahl	Eintauchen: Strahlen bis zur Qualität „nahezu metallisch blank“ (NACE Nr. 2, SSPC-SP10) auf ein scharfkantiges Verankerungsprofil von mindestens 75 µm (3 Mil) Rautiefe.
Beton oder CMU	Der Beton muss gemäß NACE Nr. 6/SSPC-SP 13, aktuelle Ausgabe, geplant, eingebaut, ausgehärtet und vorbereitet werden. Anschleifen, um alle Schlämme, losen Beton usw. zu entfernen und ein Oberflächenprofil gemäß dem entsprechenden ICRI CSP 4-7 zu erzielen. Beschichtung erst applizieren, wenn der Beton mindestens 28 Tage bei 21 °C (70 °F) oder unter vergleichbaren Bedingungen aushärten konnte. Hohlräume im Beton müssen eventuell gefüllt und/oder überarbeitet werden. Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst von Carboline, um die/den empfohlene/n Grundbeschichtung/Sealer zu erfahren
Edelstahl	Strahlen nach SSPC-SP 17 („Thorough Abrasive Blast“) auf ein scharfkantiges Verankerungsprofil von mindestens 75 µm (3 Mil) Rautiefe.

MISCHEN & VERDÜNNEN

Mischen	Jede Komponente separat mischen, bis eine glatte, gleichmäßige Masse entsteht. Eventuelle Ablagerungen im Gebinde gründlich abschaben und wieder in der Masse auflösen. Einen Mischer des Typs Jiffy verwenden. Dieser sollte im Gebinde nicht auf und ab bewegt werden, damit keine Luft in das Harz eingetragen wird, was nach der Applikation der Beschichtung zur Blasenbildung führen kann.
Verdünnung	Normalerweise ist keine Verdünnung erforderlich. Die Verwendung anderer als der von Carboline gelieferten oder empfohlenen Verdüner kann die Leistung des Produkts beeinträchtigen und zum Erlöschen der ausdrücklichen oder stillschweigenden Produktgewährleistung führen.
Topfzeit	24 °C (75 °F): 45-60 Minuten

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.

Airless-Spray	Druckluftmotor mit einem Übersetzungsverhältnis von 42:1 oder größer verwenden. Alle Filter aus der Pumpe entfernen. Von der Pumpe zur Pistole einen 9,5-mm-Spritzschlauch (3/8 Zoll) verwenden, der nicht länger als 30 m (100 Linearfuß) sein darf. Am besten ist es, das Material direkt zum Pistolenkörper zu bringen und nicht durch ein Rohr im Griff zu führen. Die Größe der Airless-Spritzdüse sollte zwischen 0,5 und 0,9 mm (0,019-0,035 Zoll) liegen. Um beste Sprüheigenschaften zu erzielen, sollte die Temperatur des gemischten Materials zwischen 24 °C und 38 °C (75 °F und 85 °F) liegen. Temperaturen über 29 °C (85 °F) verkürzen die Topfzeit.
----------------------	--

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.

Mehrkomponenten-Hochdruckspritzen

Eine Mehrkomponenten-Spritzanlage mit fest vorgegebenem Mischungsverhältnis (4:1), beheizten Vorratsbehältern, beheizten Schläuchen, die über einen Statikmischer zu einem 15 m (50 Fuß) langen flexiblen Schlauch führen, und selbstreinigende Umkehrdüsen mit einem Durchmesser von 0,4 bis 0,9 mm (0,017 bis 0,035 Zoll) verwenden.

Das Material von Teil A sollte eine Mindesttemperatur von 43 °C (110 °F) und das von Teil B eine Mindesttemperatur von 32-38 °C (90-100 °F) aufweisen. Darauf achten, dass sich das gemischte Material nicht in den Schläuchen festsetzt. Um beste Ergebnisse zu erzielen, die Schläuche so kurz wie möglich halten und diese sofort mit Carboline-Verdünner Nr. 76 spülen, wenn die Arbeit unterbrochen wird, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen und gegen heiße Oberflächen isolieren.

Pinself & Roller (Allgemein)

Für die Tankinnenbeschichtung nicht empfohlen, außer beim Abziehen von Schweißnähten.

ANWENDUNGSVERFAHREN

Allgemein

Reparatur von Innenbeschichtungen:

Vor der Ausbesserung oder erneuten Beschichtung muss die erste Schicht fachgerecht vorbereitet werden, um die Haftung zwischen den Schichten zu ermöglichen. Die erste Schicht muss berührungstrocken sein. Beschichtungen auf Böden müssen begehbar sein. Die erste Schicht mit Wasser und Seife abschrubben, gründlich abspülen und trocknen. Wurde die erste Schicht länger als 24 Stunden getrocknet, Oberfläche nach dem Abschrubben anschleifen oder aufrauen. Alle auszubessernden oder erneut zu beschichtenden Oberflächen müssen geschützt werden. Bei der Applikation des neuen Beschichtungsmaterials muss die Oberfläche trocken und frei von Schmutz, Staub, Ablagerungen, Öl, Fett oder anderen Verunreinigungen sein.

Airless-Spray

Unmittelbar vor der Applikation der Spritzschicht alle durchgehenden Schweißnähte und Kanten mit einem Pinsel streichen, um einen ausreichenden Schutz dieser Stellen zu gewährleisten. Material in einer Schichtdicke von 200-350 µm (8-14 Mil) pro Spritzgang in der vorgegebenen Dicke applizieren. Material in mehreren Kreuzgängen applizieren, dabei die Pistole relativ schnell bewegen und einen feucht aussehenden Film erzeugen. Zur Kontrolle der Schichtdicke ein Nassschichtdickenmessgerät verwenden.

EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	29°C (85°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	85%

Liegt die Temperatur weniger als 3 °C (5 °F) über dem Taupunkt, Beschichtungsmaterial nicht applizieren.

Die oben angegebenen Temperaturen des Beschichtungsmaterials sind optimal für normales Airless-Spritzen. Für Mehrkomponenten-Spritzen: Das Material von Teil A sollte eine Mindesttemperatur von 43 °C (110 °F) und das von Teil B eine Mindesttemperatur von 32-37 °C (90-100 °F) aufweisen.

Plasite 4550 S

PRODUKTDATENBLATT



AUSHÄRTEZEITEN

Oberflächentemp.	Handhabung im Trockenzustand	Endgültige Polymerisation zum Eintauchen
10°C (50°F)	30 Stunden	7 Tage
16°C (60°F)	24 Stunden	4 Tage
24°C (75°F)	12 Stunden	36 Stunden
32°C (90°F)	4 Stunden	24 Stunden

* Und 50 % relative Luftfeuchtigkeit

Bei 24 °C (75 °F): nach 12 Stunden berührungstrocken, nach 24 Stunden durchgetrocknet

Endgültige Aushärtung: Die Werte gelten für den Einsatz bei leichter Immersion.

Epoxidharze können unter bestimmten Trocknungsbedingungen Aminschleier bilden.

Aminschleier sind vor der Beschichtung oder der Inbetriebnahme zu entfernen.

REINIGUNG & SICHERHEIT

Reinigung | Plasite-Verdünner 71 oder Carboline-Verdünner 2

Sicherheit | Alle Vorsichtshinweise auf diesem Produktdatenblatt und auf dem Sicherheitsdatenblatt für dieses Produkt sind zu lesen und zu befolgen. Bei der Arbeit sind die üblichen Sicherheitsvorkehrungen zu treffen.

Lüftung | Während und nach der Applikation bis zur Trocknung der Beschichtung ist eine Be- und Entlüftung vorzusehen. Das Belüftungssystem sollte verhindern können, dass die Konzentration der Lösemitteldämpfe die untere Explosionsgrenze für die verwendeten Lösemittel erreicht. Der Anwender sollte die Expositionswerte testen und überwachen, um sicherzustellen, dass die Grenzwerte für alle Mitarbeiter eingehalten werden. Bei Bedarf MSHA/NIOSH-zugelassene Atemschutzmasken verwenden.

Vorsichtsmaßnahmen | Brand- und Explosionsgefahren: Das Produkt enthält unter 1 % flüchtige Bestandteile. Dämpfe sind jedoch schwerer als Luft und können weite Strecken zurücklegen, sich entzünden und zurückschlagen. Alle Zündquellen beseitigen. Von Funken und offenem Feuer fernhalten. Alle elektrischen Geräte und Installationen sollten gemäß den einschlägigen nationalen Vorschriften ausgeführt und geerdet werden. In Bereichen, in denen Explosionsgefahr besteht, sind die Beschäftigten zu verpflichten, Werkzeuge aus Nichteisenmetallen zu verwenden und leitfähige Sicherheitsschuhe zu tragen.

VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

Haltbarkeit | Teil A: 24 Monate
Teil B: 24 Monate

Liefergewicht (ca.) | 1-Gallonen-Einheit: 5,3 kg (11,6 lbs)
5-Gallonen-Einheit: 26,3 kg (57,9 lbs)

Lagertemperatur & Luftfeuchte | 4 °C-43 °C (40 °F-110 °F)
24-48 Stunden vor der Verwendung die Lagertemperatur auf 21 °C-29 °C (70 °F-85 °F) senken, um das Mischen zu erleichtern.

Flammpunkt (Setaflash) | Teil A und Teil B: 252 °C (485 °F)

Lagerung | In Innenräumen lagern

VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

Verpackung	<u>5 Gallonen-Kit:</u>
	Teil A: 4 Gallonen
	Teil B: 1 Gallone
	<u>1 Gallonen-Kit:</u>
	Teil A: 0,8 Gallonen
	Teil B: 0,2 Gallonen

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.