

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Beskrivelse	PLASITE 4550 S er en avansert flakfylt novolac epoksy tank coating med 100% tørrstoff designet for bruk på innvendig stål og betongunderlag. Det er et tokomponent system med 4 volumdeler Part A og 1 volumdel herder Part B. Påføres med flerkomponent sprøyteanlegg eller vanlig HT sprøyting i total filmtykkelse 500-1500 µm påført i ett strøk for en rekke bruksområder. Dette produktet er testet og godkjent for lagring og transport av råolje opptil 177°C. Har overlegen resistens mot termisk sjokk -40-177°C. Typiske bruksområder: Råoljetankere, lagertanker for kjemikalier, vannrenseanlegg, elektrolysekar, oljetanker, etanoltanker, ristverk, kjemikalietanker i papirindustrien og betongflater i vannrenseanlegg.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Høy slagfasthet og motstand mot termisk sjokk • Overlegen vedheft til stål og betong • Resistens mot en lang rekke kjemikalier • Kan påføres opptil 1500 µm i ett strøk • Kan påføres med vanlig HT sprøyteutstyr
Farge	Lys grå, lys blå, murstensrød, hvit, sort
Glans	N/A
Tørrfilmtykkelse	508 - 1524 µm (20 - 60 mils) pr. strøk Avhengig av eksponering og underlagets beskaffenhet.
Tørrstoffinnhold	I volum 100% +/- 2%
Teoretisk Dekkeevne	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) 0.7 m ² /l ved 1500 µm (27 ft ² /gal ved 60.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : 0.0
Temp. Resistens (Tørr)	Ikke kontinuerlig: 204°C (400°F) Misfarging og glanstap kan observeres over 93°C men har ingen negative effekt på produktets egenskaper.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Overflaten må være ren og tørr. Bruk egnede metoder for fjerning av smuss, støv, olje og all annen forurensning som kan påvirke malingens vedheft.
Stål	Neddykket eksponering: Blåserens til min. Sa 2½ til min. 75 µm skarp og tett blåseprofil. For spesielt bruk som omfatter rustfritt stål og våt FGD eksponering kreves min. 50 µm tett og skarp overflateprofil.
Betong eller CMU	Må være ren og tørr. Fjern løs og dårlig betong. Betong må være herdet i minst 28 dager ved 21°C eller tilsvarende før maling. Forbehandle overflater som beskrevet i SSPC-SP13/NACE No. 6 Surface Prep of Concrete. Hull og lommer i betongen kan kreve fylling/sparking. Kontakt Carboline for anbefalinger om primer/sealer.

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør opp komponentene separate, bland sammen og rør om til homogen konsistens. Bunnfall i konteinere må skrapes opp og blandes inn igjen. Bruk en "Jiffy type" mikser og unngå å dyppe mikseren opp og ned i spannet da dette kan blande inn luft i materialet og gi bobler i belegget etter påføring.
Tynning	Tynning kreves normalt ikke. Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan ødelegge produktets egenskaper og medføre fraskrivelse av produktansvar.
Brukstid	24°C: 45-60 minutter.

PÅFØRINGSMETODE

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

Høytrykksprøyting	Bruk luftmotor med trykkforhold 42:1 eller høyere. Fjern alle filtere fra pumpen. Benytt 3/8" slange fra pumpe til pistol, ikke over 30 m slangelengde og direkte til pistolmunningen og ikke gjennom håndtaket. Anbefalt dysestørrelse 0.019-0.035". Blandet material bør ha en temperatur på 24-38°C for best sprøybarhet. Temperatur over 29°C vil forkorte brukstiden.
Flerkomponent høytrykksprøyting	Bruk fast innstilt (blandingsforhold 4:1) flerkomponent sprøyterigg med oppvarmede materialbeholdere, oppvarmede slanger gjennom en statisk mikser og 15 m slange med 0.017" to 0.035" vendbar dyse. Part A materialet bør ha en temperatur på minimum 43°C og Part B 32-38°C. Pass på at ikke blandet materiale fester seg i slangene. For best mulig resultat anbefales å bruke så korte slanger som mulig, skyll igjennom slangene straks med Tynner #72 ved avbrudd i arbeidet og hold dem unna direkte sollys og varme overflater.

PÅFØRINGSPROSEDYRER

Generelt	<u>Reparasjon av tankbelegg:</u> Før reparasjon av mindre områder eller påføring av nytt strøk må underlaget være forbehandlet for å sikre god vedheft. Det første strøket må være herdet til berøringstørt. Maling på gulv må være herdet så mye at den tåler fottrafikk. Skrubbe det første strøket med såpe og vann, skyll og la tørke. Hvis det første strøket er herdet mer enn 24 timer, puss med sandpapir eller mekanisk sliping etter at det er skrubbet. Beskytt områder som skal flekkes opp eller helmales. Når nytt materiale skal påføres må underlaget være tørt og rent for all skitt, støv, olje, fett eller annen forurensing.
Høytrykksprøyting	Umiddelbart før sprøyting skal alle kontinuerlige sveiser og kanter flekkes opp med kost for å sikre tilstrekkelig beskyttelse av disse områdene. Påfør materialet til spesifisert tykkelse med 200-300 µm pr. strøk. Bruk kryssoverlappende, relativt raske bevegelser med pistolen slik at overflaten hele tiden ser våt ut. Bruk våtfilmåler for å sjekke filmoppbyggingen.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maksimum	29°C (85°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	85%

Må ikke påføres når overflatetemperaturen er mindre enn over 3°C duggpunktet.

Materialtemperaturer listet ovenfor er optimale for vanlig HT-sprøyting. For flerkomponent sprøyteanlegg: Part A bør være min. 43°C og Part B 32-37°C.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstørr	Ferdig Herdet for Neddykking
10°C (50°F)	30 Timer	7 Dager
16°C (60°F)	24 Timer	4 Dager
24°C (75°F)	12 Timer	36 Timer
32°C (90°F)	4 Timer	24 Timer

* Og 50% relativ fuktighet

@ 24°C berøringstørr etter 12 timer, gjennomtørr på 24 timer

Gjennomherdingstider ovenfor er for mild eksponering.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring | Plasite Tynner #71 eller Carboline Tynner #2.

Sikkerhet | Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak.

Ventilasjon | 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.

Hensyn | Brann og eksplosjonsfare: Dette produktet inneholder mindre enn 1% løsemidler men damp er tyngre enn luft og kan fraktes over lang avstand og antenne. Unngå alle tennkilder. Hold unna gnister og åpen flamme. 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: 6 måneder
Part B: 24 måneder

Filmbyggingsegenskapene (pr. strøk) avtar med lagringstiden.
Fersk: over 1500 µm
3-6 måneder: 1250 – 750 µm
Etter 6 måneder: mindre enn 750 µm

Shipping vekt (ca.) | Part A: 16 liter
Part B: 4 liter

Lagringstemperatur & Fuktighet | 10-29°C
24-48 timer før bruk skal materialet tempereres til 21-29°C slik at blandingen blir lettere.

Plasite 4550 S

PRODUKT DATABLAD



EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Flammepunkt | Part A og Part B: 252°C
(Setaflash)

Lagring | Lagres innendørs.

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.