

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Beskrivelse</b>	PLASITE 4550 er en avansert flakfylt novolac epoksy tank coating med 100% tørrstoff. Den er resistent for en lang rekke kjemikalier som for eksempel drivstoff, salter, alkalier, sterke uorganiske syrer, enkelte løsemidler, sur råolje og 98% svovelsyre.
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Høy slagfasthet</li> <li>• Overlegen vedheft til metall underlag og betong</li> <li>• Enestående vedheft til rustfritt stål, selv med lav blåseprofil</li> <li>• Velegnet for beskyttelse av legerte stål typisk benyttet for FGD systemer hvor groptæring og spalt korrosjon ofte forekommer</li> <li>• Kort herdetid; avhengig av eksponering kan tas i bruk innen 36 timer</li> <li>• Minimal tendens til "svetting"</li> <li>• Kan påføres ved temp. ned til 1,7°C</li> <li>• Kan påføres som ett strøks system</li> <li>• Testet og godkjent for lagring og transport av råolje opptil 177°C</li> <li>• Overlegen resistens mot termisk sjokk fra ÷ 40°C til 177°C</li> </ul>
<b>Farge</b>	Lys grå, lys blå, murstein rød, hvit
<b>Glans</b>	N/A
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	508 µm (20 mils) pr. strøk Avhengig av eksponering og underlagets beskaffenhet. Typisk påført i 500 µm i ett strøk.
<b>Typiske bruksområder</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lagertanker for kjemikalier</li> <li>• Tankvogner for råolje med temperatur opptil 177°C</li> <li>• Elektrolysekar</li> <li>• Våt FGD scrubber og tilhørende utstyr</li> <li>• Lagertanker for olje og prosessutstyr</li> <li>• Lagertanker for etanol</li> </ul>
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 100% +/- 2%
<b>Teoretisk Dekkeve</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1604 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 2.0 m <sup>2</sup> /l ved 500 µm (80 ft <sup>2</sup> /gal ved 20.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<b>Som levert</b> : 0 g/L
<b>Temp. Resistens (Tørr)</b>	Kontinuerlig: 149°C (300°F) Ikke kontinuerlig: 204°C (400°F) Misfarging og glanstap kan observeres over 93°C, men har ingen negative effekt på produktets egenskaper.

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Generelt</b>	Overflaten må være ren og tørr. Bruk egnede metoder for fjerning av smuss, støv, olje og all annen forurensning som kan påvirke malingens vedheft.
<b>Stål</b>	<p><b>Neddykket eksponering:</b> Blåserens til min. Sa 2½ til min. 75 µm skarp og tett blåseprofil.</p> <p>For spesielt bruk som omfatter rustfritt stål og våt FGD eksponering kreves min. 50 µm tett og skarp overflateprofil.</p>

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Betong eller CMU</b>	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 ASTM D4258 Surface Cleaning of Concrete og ASTM D4259 Abrading Concrete. Hull og lommer i betongen kan kreve fylling/sparking.
-------------------------	--

## BLANDING & TYNNING

<b>Blanding</b>	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.
<b>Tynning</b>	Tynning kreves normalt ikke Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan ødelegge produktets egenskaper og medføre fraskrivelse av produktansvar.
<b>Forhold</b>	A:B = 4:1
<b>Brukstid</b>	2°C: 30-40 minutter 24°C: 15-25 minutter

## PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene nedenfor er generelle retningslinjer for påføringsutstyr egnet for dette produktet. Lokale forhold der produktet påføres kan kreve justeringer av disse retningslinjene for å oppnå best resultat.

<b>Påføringsprosedyre</b>	Bruk fast innstilt flerkomponent sprøyterigg med oppvarmede materialbeholdere, oppvarmede slanger gjennom en statisk mikser og 15 m slange med 0.017" - 0.035" vendbar dyse. 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 ved avbrudd i arbeidet og hold dem unna direkte sollys og varme overflater.
---------------------------	--

## PÅFØRINGSPROSEDYRER

<b>Generelt</b>	<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.
<b>Høytrykksprøyting</b>	Umiddelbart før sprøyting skal alle kontinuerlige sveiser og kanter flekkes opp med kost for å sikre tilstrekkelig beskyttelse av disse områdene. Juster trykket til 22 – 32 kg og åpne ventilen ved manifold og kjør igjennom materialet ved sprøytepistolen. Sett inn dyse og start sprøyting. Avhengig av dysestørrelse vil et strøk gi 200 – 350 µm. Påfør materialet til spesifisert tykkelse (f.eks. 875 – 1000 µm som innvendig tankbelegg, 375-500 µm på stålstrukturer). Bruk kryssoverlappende, relativt raske bevegelser med pistolen slik at overflaten hele tiden ser våt ut.

## PÅFØRINGSPROSEDYRER

<b>Blanding</b>	<p><u>Kun for oppflekking:</u>          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.          Rør opp komponentene Part A og Part B separat til homogen konsistens og farge. Bunnfall i spann må skrapes nøye opp og blandes inn på nytt.</p>
-----------------	---

## PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	32°C (90°F)	85%

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

**Materialtemperatur:** For god sprøybarhet bør Part A være min 43°C og Part B 32-37°C. Påføring og herdetider avhenger av omgivelsenes temperatur. Kontakt Carboline for ytterligere informasjon.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Herdet for eksponering i de fleste kjemikalier	Berøringstørr	Fast
2°C (35°F)	5 Dager	8 Timer	16 Timer
24°C (75°F)	5 Dager	6 Timer	8 Timer

Forsert herding (forhøyet temperatur) kan være nødvendig for å forbedre egenskapene mot spesielt aggressiv eksponering. Kontakt Carboline for nærmere informasjon.

## RENGJØRING & SIKKERHET

<b>Rengjøring</b>	Plasite Tynner #71 eller Carboline Tynner #2.
<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>	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 tennekilder. Hold unna gnister og åpen flamme. Alt elektrisk utstyr og installasjoner må være jordnet. I områder med eksplosjonsfare må personell benytte gnistsikkert verktøy og vernesko.

## EMBALLASJE, HÅNTERING & LAGRING

<b>Holdbarhet</b>	Part A: 6 måneder Part B: 6 måneder
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	Part A: 16 liter Part B: 4 liter
<b>Lagringstemperatur &amp; Fuktighet</b>	10-29°C 24-48 timer før bruk skal materialet tempereres til 21-29°C slik at blandingen blir lettere.

## EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

**Flammepunkt  
(Setaflash)** | Part A: 94°C  
Part B: 106°C

**Lagring** | Lagres innendørs.  
Filmbyggingsegenskapene (pr. strøk) minker med lagringstiden.  
Fersk: over 1500 µm  
3-6 måneder: 1250 – 750 µm  
Etter 6 måneder: mindre enn 750 µm  
Følg kravene til forbehandling mellom strøkene.

## 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.