

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Generisk Type</b>	Epoksy Polyamin
<b>Beskrivelse</b>	Vannresistent epoksymaling polymerisert med en polyamin herder. Avansert produkt for høy temperatur og trykk neddykket i vann med høy renhetsgrad og for olje/vann separasjon i petroleumsindustrien.
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avansert tynnfilm belegg som er enkelt å påføre</li> <li>• Beskytter i høy temperatureksponeering av demineralisert vann opptil 100°C</li> <li>• Anbefalt for høytrykk trefase service opptil 121°C</li> <li>• Tåler sterk oxidizer og syre eksponering</li> <li>• Kan lufttørkes eller herdes forsert for hurtig eksponering</li> </ul>
<b>Farge</b>	Elfenben, Lys grå
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	127 - 152 µm (5 - 6 mils) pr. strøk Total filmtykkelse på 250-300 µm kreves for neddykket eksponering.
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 68% +/- 2%
<b>Teoretisk Dekkevne</b>	26.8 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1091 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 5.4 m <sup>2</sup> /l ved 125 µm (218 ft <sup>2</sup> /gal ved 5.0 mils) 4.5 m <sup>2</sup> /l ved 150 µm (182 ft <sup>2</sup> /gal ved 6.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<p><b>Som levert</b> : 285 g/l ± 2%</p> <p>Plasite Thinner #19 : 338 g/l ± 2%</p> <p>Plasite Thinner #71 : 334 g/l ± 2%</p> <p>VOC innhold varierer med farge. Kontakt Carboline for opplysninger om VOC for spesifikke farger.</p>
<b>Temp. Resistens (Tørr)</b>	Ikke kontinuerlig: 177°C (350°F) Begrensinger for neddykket eksponering og trykk gjelder i visse tilfeller. Kontakt Carboline for nærmere opplysninger.

## UNDERLAG & FORBEHANDLING

<b>Generelt</b>	Fjern olje og fett fra overflaten ref. SSPC-SP1.
<b>Stål</b>	Blåserens til Sa 2½ med 50-75 µm tett og skarp profil.
<b>Aluminium</b>	Overflaten skal være ren og fettfri med overflateprofil som beskrevet for STÅL. I tillegg skal den blåserensede overflaten gis en kjemisk behandling slik som: ALODINE 1200S fra Henkel Surface Tech; IRIDITE 14-2 fra MacDermid Incorporated; OAKITE CRYSCOAT 747LTS og OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL fra Oakite Products.
<b>Rustfritt Stål</b>	Profil skal være tett og skarp 50-75 µ. Fjern all overflateforurensing som kan påvirke det rustfrie stålets egenskaper slik som, men ikke begrenset til, jernpartikler og klorider.

## BLANDING & TYNNING

<b>Blanding</b>	Rør om komponentene separat, tilsett Part B sakte i Part A og bland godt sammen. La blandingen stå i ca. 30 minutter etter at herder er grundig blandet inn.
<b>Tynning</b>	PLASITE Tynner #19 anbefales for forhold utenfor det normale og når tank design krever en saktere avdampende tynner for å kontrollere dannelse av sprøytestøv. PLASITE Tynner #71 anbefales for normale påføringstemperaturer og forhold. Mengde tynner vil avhenge av luft- og overflatetemperaturer og påføringsutstyr. Ved normale påføringstemperaturer og forhold tynnes 10% i volum, og 5% ekstra tynner for hver 3°C økning i temperatur. Påføring med HT-sprøyting og ved temperaturer over det normale vil kreve ytterligere tynning. Det anbefales å inkludere ca. 20% tynner ved bestilling av maling.
<b>Forhold</b>	4:1 = A:B
<b>Brukstid</b>	Ca. 8 til 10 timer ved 21°C

## PÅFØRINGSMETODE

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

<b>Konvensjonell sprøyting</b>	Trykk tank utstyrt med dobbelt regulering, 3/8" I.D. minimum materialslange, 0.070" I.D. dyse og passende luftkappe. Juster trykket til ca. 50 psi ved pistolen og hold 5-10 psi trykk i tanken. Rør om materialet under sprøytingen.
<b>Høytrykksprøyting</b>	Pumpe: 30:1 (min.) GPM ut: 2.5 (min.) Materialslange: 3/8" I.D. (min.) Dyse: .017"-.021" Trykk PSI: 1500-2300 Filter: 60 mesh PTFE pakninger anbefales.  Påfør et mist-coat/heftstrøk. La tørke ca. 1 minutt men ikke så lenge at filmen tørker helt. Krysssprøyt med overlappende strøk og relativt raske bevegelser med pistolen slik at overflaten holdes våt. Påfør deretter flere hurtige kryssoverlappende strøk til våtfilmtykkelse 150-200 µm. Gjenta denne prosedyren med andre strøk til tørrfilmtykkelse 250-300 µm er nådd. Kontakt Carboline for ytterligere opplysninger.
<b>Kost</b>	Anbefales bare for mindre områder og oppflekking. Bruk kvalitetskost med middels lang bust. Ikke anbefalt for tankmaling unntatt for flekkmaling av sveisesømmer. Unngå gjentatt overstrykning for best resultat.
<b>Rull</b>	Ikke anbefalt for tankmaling unntatt for flekkmaling av sveisesømmer. Bruk korthåret syntetisk rull.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Overmaling	Ferdig uthertet
10°C (50°F)	24 Timer	14 Dager
16°C (61°F)	18 Timer	10 Dager
24°C (75°F)	12 Timer	7 Dager
32°C (90°F)	8 Timer	6 Dager

Med tilstrekkelig ventilasjon og påføring ved temp. over 21°C vil malingen være klebefri etter 2-4 timer.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Herdet for eksponering i de fleste kjemikalier
54°C (130°F)	18 Timer
60°C (140°F)	10 Timer
66°C (150°F)	6 Timer
71°C (160°F)	4 Timer
77°C (170°F)	4 Timer
82°C (180°F)	2 Timer
88°C (190°F)	2 Timer
93°C (200°F)	2 Timer

\* Ovenstående tabell viser herdetider for neddykket eksponering når anbefalt prosedyre for forsert herding er fulgt.

<b>Forsert herding</b>	<p><b>NB: Temperaturer listet opp for 54°C og høyere er med forsert herding.</b> Forsert herding ved høyere temperaturer øker resistens og anbefales for visse eksponeringer. Ved tøff eksponering anbefales forsert herding for å oppnå maksimal resistens og levetid. Før temperaturen på metallet økes til forsert herdetemperatur må malingen lufttørke i 16 – 24 timer ved 10-21 °C. Ved påføring over 21 °C la tørke i 2-5 timer. Etter lufttørking økes temperaturen med ca. 17 °C i halvtimen inntil ønsket herdetemp. er nådd. Herdingen kan kontrolleres ved å eksponere malt flate for MIBK i 10 min. Herdingen er komplett hvis filmen ikke løser seg opp og bare svak mykning av filmen kan observeres. Filmen skal bli hard igjen etter testen hvis den er tilstrekkelig herdet.</p>
------------------------	--

## RENGJØRING & SIKKERHET

<b>Rengjøring</b>	<p>Bruk Plasite Tynner#71, Carboline Tynner #2 eller Aceton. Ved utslipp/spill, absorber og fjern i henhold til lokale regler.</p>
<b>Sikkerhet</b>	<p>Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak.</p>
<b>Ventilasjon</b>	<p>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.</p>

## EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

<b>Holdbarhet</b>	<p>Part A: 24 måneder ved 21°C Part B: 9 måneder ved 21°C Spann med part B snues opp/ned hver tredje måned.</p>
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	<p>1 gal sett: 7.3 kg 5 gal sett: 35.5 kg</p>
<b>Flammepunkt (Setaflash)</b>	<p>Part A: 22°C Part B: 104°C</p>
<b>Lagring</b>	<p>Lagres innendørs.</p>

## **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.