

## EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

<b>Generisk Type</b>	Amin addukt herdet epoksy
<b>Beskrivelse</b>	Amin addukt herdet epoksy coating med høyt tørrstoffinnhold. Tankmaling spesielt formulert med tanke på høy kjemikalieresistens og uten innhold av giftige stoffer.
<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utmerket allround kjemikalieresistens for en lang rekke syrer, alkalier og løsemidler.</li> <li>• Meget god slitestyrke og fleksibilitet.</li> <li>• Tilfredsstiller FDA 21CFR 175.300 krav for kontakt med matvarer.</li> </ul>
<b>Farge</b>	Hvit, lys grå og lys blå
<b>Primer</b>	Selvprimende
<b>Tørrfilmtykkelse</b>	152 - 178 µm (6 - 7 mils) pr. strøk To strøk er normalt anbefalt i total tørrfilmtykkelse 300-375 µm.
<b>Tørrstoffinnhold</b>	I volum 80% +/- 2%
<b>Teoretisk Dekkeevne</b>	31.5 m <sup>2</sup> /l ved 25 µm (1283 ft <sup>2</sup> /gal ved 1.0 mils) 5.2 m <sup>2</sup> /l ved 150 µm (214 ft <sup>2</sup> /gal ved 6.0 mils) 4.5 m <sup>2</sup> /l ved 175 µm (183 ft <sup>2</sup> /gal ved 7.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
<b>VOC Verdier</b>	<b>Som levert</b> : 165 g/l ± 2% VOC innholdet kan variere mellom farger. Kontakt Carboline for VOC i bestemte farger.
<b>Temperatur Resistens (Neddykket)</b>	Tørr eksponering 204°C i kortere perioder, og 121°C kontinuerlig. Temperaturrestans neddykket avhenger av eksponering.

## 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>	<u>Neddykket</u> : Sa 2½ ISO 8501-1 <u>Ikke neddykket</u> : Sa 2 <u>Overflate profil</u> : 50-75 µm
<b>Aluminium</b>	Kontakt Carboline.
<b>Betong eller CMU</b>	Kontakt Carboline.

## TESTDATA

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

Testmetode	System	Resultater
*Abrasion Resistance (Taber CS-17 Wheel, 1000 gram weight, 1000 cycles)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	70 milligrams average loss
*Surface Hardness (ASTM Method D4366-84) König Pendulum (Glass Standard = 250 seconds)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	152 seconds
NACE TM 0174 method-B, testing @ 100°F (38°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Gasoline OK Methyl ethyl ketone OK Methyl Alcohol OK
NACE TM 0174 method-B, testing @ 150°F (65.5°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Ethyl Alcohol OK Ammonium Nitrate 65% OK Green Liquor Sulfate Process OK
NACE TM 0174 method-B, testing @ 180°F (82°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Sodium Hydroxide OK Potassium Chloride 50% OK Fatty Acid OK
NACE TM 0174 method-B, testing @ 210°F (99°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Crude Oil OK Ethylene Glycol 30% OK 1,1,1,Trichloroethane OK
Thermal Shock	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Unaffected 5 cycles, minus -70°F (-57°C) to plus 200°F (93°C)

\*NB: Ovennevnte tester ble utført på film herdet ved 65,5 ° C.

### KJEMISK RESISTENS

Disse testene ble utført på bløte stålplater.

Platene er halvveis neddykket ihht. angitte tider uten innvirkning på malingen.

Plasite 9060 kan også benyttes for mer aggressive eksponeringer (syrer) ved periodisk (sprut eller damp) bruk. Kontakt Carboline for mer informasjon.

## BLANDING & TYNNING

<b>Blanding</b>	Rør opp part A separat med mekanisk omrøring, tilsett så herder og rør godt. IKKE BLAND SMÅPORSJONER.
<b>Tynning</b>	Foretrukket tynner er Tynner # 225 E. Tynnere # 246 eller # 71 kan også brukes som alternativ avhengig av temperaturen. Mengdene som kreves vil variere avhengig av luft og overflatetemperaturer og påføringsutstyr. Normale påføringstemperaturer og forhold vil kreve omtrent 5 til 10 volum%.
<b>Forhold</b>	Part A : Part B = 4:1
<b>Brukstid</b>	Ca. 1 time ved 21°C

## 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>Sprøytepåføring (Generelt)</b>	Alt sprøyteutstyr må være grundig rengjort for forurensninger.
-----------------------------------	--

## 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>Konvensjonell sprøyting</b>	Trykktank med dobbel regulator, 3/8" I.D. minimum materialslange, 0.055-0.070" I.D. dyse og passende luftkappe.
<b>Høytrykksprøyting</b>	Pumpe: 30:1 (min.)* GPM trykk: 3.0 (min.) Materialslange: 3/8" (9.5 mm) I.D.(min.) Dyse: 0.015-0.021" (0.38-0.53 mm) Trykk PSI: 2100-2300 (145-160 bar) Filter: 60 mesh *PTFE pakninger anbefales og er tilgjengelig fra pumpeleverandør.
<b>Kost</b>	Ikke anbefalt for tankmaling annet enn for flekkmaling og mindre reparasjoner. Bruk korthåret rull. Bruk kost med medium bust.

## PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	41°C (105°F)	41°C (105°F)	80%

Overflatetemperaturen må være 3°C over duggpunktet.

## HERDETIDER

Overflatetemp.	Overmaling	Neddyket Service (De Fleste Kjemikalier)
21°C (70°F)	12 Timer	7 Dager
32°C (90°F)	9 Timer	5 Dager
41°C (105°F)	6 Timer	4.5 Dager

### TØRKETID

Overflaten vil normalt være klebefri i 10 til 12 timer ved 21°C. Herding vil skje på 5 dager 32°C og 7 dager ved 21°C. Krav ved kontakt med matvarer kontakt Carboline for nærmere informasjon om herdetider.

### OVERMALINGSTID

Må overmales innen to uker ved metalltemperatur eksponering i 54°C. For temperatureksponeringen ved 55-66°C, må det overmales innen maks 24 timer.

### HERDING

Normalt vil herding oppstå i løpet 5 dager ved 32°C og 7 dager ved 21°C. Denne malingen skal ikke påføres når lufttemperatur eller overflatetemperatur er lavere enn 10°C. Innen 24 timer etter påføring må underlaget har en minimumstemperatur på 21°C for at materialet skal polymerisere tilstrekkelig. Det anbefales forsert herding før neddykket eksponering i alle smakssensitive produkter.

Forsert herding: Før temperaturen på metallet økes til forsert herdetemperatur må malingen lufttørke i 2 – 5 timer ved 21-37°C. Deretter økes temperaturen med ca. 18°C i halvtimen inntil ønsket herdetemperatur er nådd.

Non-Food related services, 36 timer ved 49°C, 18 timer ved 55°C, 10 timer ved 60°C, 6.0 timer ved 65°C, 4.5 timer ved 71°C, 3.5 timer ved 77°C, 2.5 timer ved 82°C 2 timer ved 88°C, 1.75 timer ved 93°C.

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. Filmene skal bli hard igjen etter testen hvis den er tilstrekkelig herdet.

## RENGJØRING & SIKKERHET

<b>Rengjøring</b>	Bruk Tynner #2, #71, #225 E, eller #246. Ved spill, absorber og fjern ihht. lokale regler.
<b>Sikkerhet</b>	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak og anbefalt verneutstyr.
<b>Ventilasjon</b>	Ved bruk i tanker eller trange områder må det sørges for god ventilasjon under og etter påføring inntil malingen er herdet. Ventilasjonssystemet må kunne hindre at konsentrasjonen av løsemiddeldamper treffer lavere eksplosjonsgrense for de benyttede løsemidlene. Test og overvåk eksplosjonsgrenser for å sikre at alt personell er under grensene. Ved usikkerhet eller om grenseverdier ikke kan måles, benytt godkjent og anbefalt friskluftsmaske.
<b>Hensyn</b>	Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå gnister og åpen flamme. Alt elektrisk utstyr og installasjoner må være jordet. I områder med eksplosjonsfare må personell benytte gnistsikkert verktøy og vernesko.

## EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

<b>Holdbarhet</b>	12 måneder ved 21°. Filmbyggingsegenskapene minker med lagringstiden.
<b>Shipping vekt (ca.)</b>	Part A: 16 liter Part B: 4 liter

## 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.