

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Fenol epoksy
Beskrivelse	Kryssbundet fenol epoksy med polyamin herder. Formulert spesielt med tanke på høy kjemikalieresistens og enkel handtering. Plasite 7122 VAR er en tankmaling med høy slitestyrke og benyttes også som vedlikeholdsmaling i industrien.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Utmerket all-round kjemikalieresistens mot en lang rekke syrer, alkalier og løsemidler. • Fremragende slitestyrke og god fleksibilitet • Tilfredsstiller kravene i FDA 21CFR 175.300 for kontakt med matvarer
Farge	Standard; Lys grå, hvit og lys blå. NB: Andre farger enn de som er standard kan være i uoverensstemmelse med FDA kravene. Kontakt Carboline for mer informasjon.
Glans	Halvblank
Tørrfilmtykkelse	152 - 178 µm (6 - 7 mils) pr. strøk To overlappende strøk vil gi 300-375 µm tørrfilmtykkelse - anbefalt for neddykket eksponering.
Tørrstoffinnhold	I volum 75% +/- 2%
Teoretisk Dekkevne	29.5 m ² /l ved 25 µm (1203 ft ² /gal ved 1.0 mils) 4.9 m ² /l ved 150 µm (200 ft ² /gal ved 6.0 mils) 4.2 m ² /l ved 175 µm (172 ft ² /gal ved 7.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : 212 g/l ± 2%
Temp. Resistens (Tørr)	Kontinuerlig: 149°C (300°F) Ikke kontinuerlig: 177°C (350°F) Temperaturresistens neddykket avhenger av eksponering. Epoksy taper glans, misfarges og kriterer ved eksponering i sollys.

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	<ul style="list-style-type: none"> • Neddykket: Sa 2½ ISO 8501-1 • Ikke neddykket: Sa 2 • Overflate profil: 50-75 µm
Galvanisert Stål	Kontakt Carboline
Betong eller CMU	Kontakt Carboline for anbefalinger.

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)	Two Coats	20 milligrams
Surface Hardness (ASTM Method D4366-84) Konig Pendulum (Glass Standard = 250 seconds)	Two Coats	135 seconds
Thermal Shock	Two Coats	Unaffected 5 cycles minus 70°F/21°C to plus 200°F/93°C.

KJEMISK RESISTENS: Kontakt Carboline for spesifikk informasjon om kjemisk resistens.

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør opp part A separat med mekanisk omrøring, tilsett part B og bland godt. IKKE BLAND SMÅPORSJONER. Malingen skal stå ca. 45 minutter etter at herder er grundig blandet.
Tynning	Tynner #71 anbefales for normale temperaturer og påføringsforhold. Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan ødelegge produktets egenskaper og medføre fraskrivelse av produktansvar. Det anbefales å inkludere ca. 20 % tynner ved bestilling av maling.
Brukstid	4-6 timer 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.

Sprøytepåføring (Generelt)	Påfør et mist-coat/heftstrøk. La tørke ca. 1 minutt men ikke så lenge at filmen tørker helt. Kryssprøyt med overlappende strøk og relativt raske bevegelser med pistolen slik at overflaten holdes våt. Observer overflaten på filmen; når den begynner å flyte sammen er tykkelsen 100-125 µm våtfilm. La så løsemidlene fordampe i noen minutter og påfør deretter flere hurtige kryssoverlappende strøk til våtfilmtykkelse 175-200 µm (150-175 µm tørrfilm). Gjenta denne prosedyren med andre strøk til tørrfilmtykkelse 300-375 µm er nådd. Overmalingstid vil variere med temperatur og ventilasjon og være 8-12 timer ved 21°C i lukkede områder. Overmalingstiden vil være kortere ved påføring på utvendige og åpne områder. Fjern sprøytestøv med børsting eller skraping om nødvendig.
Konvensjonell sprøyting	Trykktank utstyrt med dobbelt regulering, 3/8" I.D. minimum materialslange, 0.055-0.070" I.D. dyse og passende luftkappe.
Høytrykksprøyting	Pumpe: 30:1 (min.)* GPM trykk: 3.0 (min.) Materialslange: 3/8" I.D. (min.) Dyse: 0.015-0.021" Trykk PSI: 2100-2300 Filter: 60 mesh * PTFE anbefales og er tilgjengelig fra pumpeleverandør.

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.

Kost & Rull (Generelt)	Ikke anbefalt for tankmaling untatt for strip-coating av sveisesømmer og oppflikking. 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)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

Overflatetemp. må være minst 3°C over duggpunktet.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Cure for Service	Overmaling	Støvtørr
21°C (70°F)	7 Dager	Ikke rangert	Ikke rangert
66°C (150°F)	7 Timer	Ikke rangert	Ikke rangert
79°C (175°F)	3.5 Timer	Ikke rangert	Ikke rangert
93°C (200°F)	2 Timer	Ikke rangert	Ikke rangert
21°C (70°F)	Ikke rangert	12 Timer	6 Timer

Overflaten vil normalt være klebefri i 4-6 timer ved 21°C.

INSPEKSJON

Se Plasite Bulletin PA-3, Section 3. Kontakt Carboline for nærmere informasjon.

Lufttørring | Normalt vil polymerisasjon og herding skje på 7 dager ved 21°C. Dette produktet skal ikke påføres når luft- eller overflatetemperaturer er under 10°C. Innen 24 timer etter påføring må overflaten ha en temperatur på min. 21°C for at malingen skal polymerisere skikkelig. For eksponering i smakssensitive produkter må PLASITE 7122 VAR herdes ved høyere temperaturer (forsert herding).

Forsert herding | Forsert herding ved høyere temperaturer øker resistens og anbefales for visse eksponeringer; derfor hvis eksponering er tøff, anbefales forsert herding for å opprettholde maksimal resistens. Før temperaturen på metallet økes til forsert herdetemperatur må malingen lufttørke i 2 – 5 timer ved 21-37°C. Deretter økes temperaturen med ca. 15°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. For eksponering i smakssensitive produkter må PLASITE 7122 VAR forsert herdes ved hvilken som helst av følgende overflate temperaturen: 12 timer ved 66°C, 6 timer ved 79°C, eller 4 timer ved 93°C.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring | Bruk Tynner #2, #71 eller Aceton. Ved utslipp/spill, absorber og kast i henhold til lokale regler.

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

Plasite 7122 VAR

PRODUKT DATABLAD



RENGJØRING & SIKKERHET

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	Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå oppvarming, gnist og åpen ild. Statisk elektrisitet og gnistdannelse skal forhindres. Bruk eksplosjonssikkert elektroutstyr. Bruk verneklær etter behov. Anskaff utstyr for hurtig og riktig øyeskylling.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet	24 måneder ved 21°C NB: Note: Snu lagrede spann opp/ned hver 3. måned.
Shipping vekt (ca.)	20 liter sett: 32 Kg.
Lagringstemperatur & Fuktighet	Lagres innendørs, og tørt ved 10-32°C. Unngå direkte sollys, sterk varme og frost.

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.