

INTRODUKSJON

Carboguard AQP er en to-komponent løsemiddelfri epoksy som benyttes i ferskvannstanker, lastetanker for levende fisk og RSW-tanker. Produktet leveres i fargene hvit og tankgrønn (tilnærmet RAL 6019).

Carboguard AQP NC leveres i 3 liters sett (2x1.5)

REPARASJONSPROSEDYRE VED BRUK AV CARBOGUARD AQP NC

Carboguard AQP NC ("normal cure") har blandingsforhold 1:1 i volum/vekt.
Carboguard AQP NC benyttes bare til "stripe-coating" og mindre reparasjoner.

AQP NC:

Malingen er løsemiddelfri og derfor tyktflytende når den er kald. Malingens viskositet påvirkes ved varme slik at det blir mulig å arbeide med den.

Før bruk:

Når malingen blandes sammen og røres godt om, tar det normalt 20 - 30 minutter før herdeprosessen har utviklet seg så langt at brukstiden er oppnådd slik at malingen blir vanskelig å jobbe med, avhengig av temperatur. Derfor må alle forbehandlede områder gjøres klart på **forhånd**.

Slip og puss de skadede områdene, i tillegg til lettere rubbing 3 – 4 cm rundt den intakte malingen for å skape grunnlag for god vedheft rundt forbehandlede område.

En slipe / pussemaskin med lamellskive og eventuelt grovt slipepapir med 40 - 60 korning, er verktøyet man trenger for å utføre denne jobben. "Bristleblaster" er også foretrukket å bruke for å skape ruhet i stålet for god vedheft. "Sårkantene" må nulles ut med slipemaskin eller pussepapir.

Rengjør og vask alle områder som skal males med Carboline tynner nr. 2. Fjern alle synlige forurensinger og fuktighet, og gjør klar til maling. Maskør ut arealene med tape så det ser visuelt bra ut.

Påføring:

Når malingen blandes ved 20°C har man omtrent 30 minutter til å påføre Carboguard AQP NC på de forbehandlede områdene før malingen blir for tykk/seig for god påføringskvalitet, dvs. for vanskelig og tung til å pensle/arbeide utover.

Påfør malingen på forbehandlede område med pensel/kost. Benytt **kun** pensel/kost og ingen malingsrulle. Bruk en pensel/kost med god bust.

På vannrette flater kan det benyttes en gummisvaber, da tømmer Carboguard AQP NC på flaten og svabres fint ut til en får en glatt og fin overflate. Om nødvendig påføres flere strøk til en har oppnådd spesifisert filmtykkelse.

Strøkets herdetid er avhengig av tykkelse på malingsfilmen, samt hvilken ståltemperatur og luftfuktighet tanken har. Man kan fylle vann i tanken etter at herdetiden oppgitt i teknisk spesifisering er oppnådd.

TØRKE OG HERDETIDER FOR AQP NC

Overflatetemperatur	Støvtør	Minimum Overmalingstid	Maximum Overmalingstid	Neddykket Service
10°C	4,5 Timer	4,5 Timer	72 Timer	72 Timer ^{*)}
20°C	3 Timer	3 Timer	36 Timer	36 Timer
30°C	1,5 Time	1,5 Time	18 Timer	18 Timer

Disse tider er basert på anbefalte tørrfilmtykkelser. Høyere filmtykkelse, utilstrekkelig ventilasjonsforhold eller lavere omgivelsestemperaturer vil føre til lengre tørke- og herdetider. Ved overskridelse av maksimal overmalingstid før nytt strøk, skal overflaten rengjøres, pusses og vaskes grundig ved bruk av Carboline tynner nr. 2.

^{*)} Ved påføring på ståltemperatur mellom 10-19°C skal AQP stå min. 48 timer med påført varme (>20°C) før satt tilbake i drift.

Carboguard AQP

BRUKSANVISNING

