

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Løsemiddelfri aromatisk polyuretan, ASTM D16 Type V.
Beskrivelse	<p>Polyclad 777 Fast Set er en avansert coating spesielt utviklet for å gi overlegen korrosjonsbeskyttelse av stål, støpejern og betong rør. Utmerket vedheft og slagfasthet gjør produktet egnet til bruk i de tøffeste omgivelser. Danner en tett, ugjennomtrengelig og varig barriere klar til bruk straks etter påføring grunnet rask herdemekanisme.</p> <p>Typiske bruksområder er utvendig på stålrør, stålventiler og koblinger, stålfundament og peler (over og under bakken), nedgravde tanker utvendig, damluker og lignende hvor det kreves høy slitestyrke, hurtig herding og overlegen korrosjonsbeskyttelse av stål.</p> <p>Bruk av primer er ikke nødvendig. Tilgjengelig i lynrask, hurtig, middels og sakteherdende versjoner.</p>
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Hurtig herding gir rask produksjon • Utmerket slitestyrke • Overlegne fukteegenskaper gir utmerket adhesjon • Blandingsforhold 1 : 1 og brukervennlige påføringsegenskaper • Kan overmales med Carboline alifatisk polyuretan toppstrøk • Ubegrenset filmtykkelse ved påføring i overlappende strøk • Tilfredsstillende AWWA C222 krav
Farge	Gul 0600 (på bestilling)
Glans	Blank
Primer	Ikke nødvendig – påføres direkte på stål
Tørrfilmtykkelse	<p>635 - 1016 µm (25 - 40 mils) For de fleste stålobjekter.</p> <p>635 - 3175 µm (25 - 125 mils) For andre stålobjekter avhengig av bruksområde og eksponering</p>
Tørrstoffinnhold	I volum 100% +/- 0%
Teoretisk Dekkevne	<p>39.4 m²/l ved 25 µm (1604 ft²/gal ved 1.0 mils)</p> <p>1.6 m²/l ved 625 µm (64 ft²/gal ved 25.0 mils)</p> <p>0.3 m²/l ved 3125 µm (13 ft²/gal ved 125.0 mils)</p> <p>Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.</p>
VOC Verdier	Som levert : 0 g/l
Godkjenninger	Tilfredsstillende krav i AWWA C222-08
Begrensninger	Grunnet formulering med aromater vil Polyclad 777 Fast-Set ha tendens til å gulne eller mørkne i utendørs UV eksponering. Dette har ingen negativ innvirkning på produktets egenskaper
Toppstrøk	Kontakt Carboline.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	<p>Stål eller duktilt jern</p> <p>Fjern smuss/støv/fett/olje ihht. SSPC-SP1. Blåserens til Sa 2½. Anbefalt ruhet 75 - 125 µm. Blåsestøv fjernes slik at det ikke påvirker vedheften anbefalt 2 maks. ihht ISO 8502-3 test. Påfør produktet før flyverust eller annen forurensing oppstår.</p>
-----------------	---

Polyclad 777 Fast-Set

PRODUKT DATABLAD



TESTDATA

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

Testmetode	System	Resultater
Adhesjon til stål ASTM D4541	Ett strøk Polyclad 777	Min. 1500 psi*
Dielektrisk styrke ASTM D149	Ett strøk Polyclad 777	> 700 V/mil
Fleksibilitet ASTM D522	Ett strøk Polyclad 777	Godkjent 3 tommer 180°
Hardhet: ASTM D2240 Shore D	Ett strøk Polyclad 777	77 + Shore D
Katodisk avbinding ASTM G-95	Ett strøk Polyclad 777	<= 9 mm
Kjemisk resistens ASTM D543	Ett strøk Polyclad 777	Godkjent 30 dager neddykket
Slagmotstand ASTM D2794	Ett strøk Polyclad 777	128 in-lbs
Slagmotstand ASTM G14	Ett strøk Polyclad 777	101 in-lbs
Slitasje (Abrasion) ASTM D4060	Ett strøk Polyclad 777	58 mg tap
Strekstyrke ASTM D412	Ett strøk Polyclad 777	4000 + psi
Vannabsorpsjon ASTM D570	Ett strøk Polyclad 777	< 1.6%

Vedheft på 3000 psi er vanlig med ren overflate og god lim. Anbefalt lim for vedhefttesting er 3M CA-100 og 3M DP-460.

BLANDING & TYNNING

Blanding | Rør opp komponentene A og B separat til homogen konsistens. IKKE BLAND SAMMEN A og B. SKAL IKKE TYNNES.

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.

Generelt | Påførere må kjenne til riktige sikkerhetsrutiner, bruk og vedlikehold av sprøyteutstyr (pumper, slanger, forvarmere og sprøytepipistol).

Høytrykksprøytning | Bruk kun flerkomponent oppvarmet HT-sprøyteutstyr. Pumpen må stilles inn på 1 : 1 blandingsforhold og kapasitet på 4,7 ltr/min med trykk opp til 3000 psi. Sprøyteutstyret må lede materialet fra oppvarmede spann og holde på varmen fram til sprøytedysen. Kontakt Carboline for mer detaljert informasjon.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	52°C (125°F)	-18°C (-0°F)	2°C (35°F)	0%
Maksimum	66°C (150°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%
Normal	54°C (130°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%

Temp. på underlaget skal være minst 3°C over duggpunktet. Dette produktet er fuktighetsømfintlig i flytende tilstand og må beskyttes mot høy fuktighet, dugg og direkte kontakt med fuktighet inntil det er herdet til fast form. Påføring eller herding i fuktighet over anbefalt maks. eller eksponering i fuktighet, regn eller dugg kan resultere i glanstap, dannelse av mikrobobler og/eller blæring av produktet.

NB: Kontakt Carboline for nærmere opplysninger om påføring på betong.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Berøringstørr	Håndteringstørr
24°C (75°F)	90 Sekunder	9 Minutter

* Lavere metalltemperaturer vil redusere tørketid og høyere metalltemperaturer vil fremskynde tørketiden. Produktet er klar for poretesting så snart den er håndteringstørr. Produktet kan overmales med Carbothane alifatisk polyuretaner så snart den er berøringstørr. Maksimum overmalingstid med Carbothane serien er 28 dager. Ved overmaling etter at den maksimale overmalingstid er oppnådd må overflaten slipes og rengjøres. Maksimum overmaling med seg selv er 2 timer.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring	Bruk Carboline Tynner #2 eller #76. For å rengjøre sprøytelinje benyttes Tynner #76 etterfulgt av Polyclad Line Stabilizer for lengre tids lagring. Kontakt Carboline for råd om rengjøring. 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 og anbefalt verneutstyr.
Hensyn	Dette produktet inneholder ikke brennbare løsemidler, men rengjøringsmidler som benyttes kan inneholde brennbare løsemidler. Unngå gnister og åpen ild. Bruk eksplosjonssikkert og jordet elektroutstyr.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet	Part A: Min. 12 måneder ved 24°C Part B: Min. 12 måneder ved 24°C *Holdbarhet: når oppbevart ved anbefalte lagringsforhold og i original, uåpnet emballasje.
Shipping vekt (ca.)	Ca. 1.14 kg/l
Lagringstemperatur & Fuktighet	16°-32°C 0-100% relativ luftfuktighet
Flammepunkt (Setaflash)	Part A = 177°C Part B = 166°C
Lagring	Lagres innendørs og tørt. Åpnes ikke før bruk. Unngå frost. Åpnet emballasje kan beskyttes med nitrogen-gass for å hindre fuktighet.
Emballasje	Part A: 20 liter Part B: 20 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.