

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

<b>Jenerik Tip</b>	Modifiye Novolac Epoksi
<b>Tanım</b>	Phenoline 353 LT, olağanüstü genel kimyasal dayanıma ve çok yönlülüğe sahip, oldukça çapraz bağlanmış bir epoksi astardır. Etanol, benzin, benzin karışımları, biyodizel, akaryakıt ve diğerleri gibi çeşitli agresif yüklere karşı oldukça dayanıklı olmasını sağlayan eşsiz bir reçine karışımına sahiptir. Hem asitli hem de yüksek sıcaklıkta kostik maruz kalma durumlarında kullanılabilir. Hizmet verilen pazarlar terminaler, rafineriler, petrokimya, atık su, vagon kaplamaları ve diğerleridir. Düşük sıcaklıkta kürlenme formülasyonu, uygulamanın ve 35°F'a (2°C) kadar sertleşmesine izin verir.
<b>Özellikler</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Olağanüstü genel kimyasal direnç</li><li>• Üstün bariyer koruması için yoğun, yüksek çapraz bağlı film</li><li>• Mükemmel aşınma direnci ve dayanıklılık</li><li>• Hidrokarbon maruziyetleri için çok uygundur</li><li>• 35°F (2°C)'a kadar sertleşir.</li></ul> <p>Kapsamlı bir kimyasal direnç listesi için en son Phenoline 353 Serisi Kimyasal Direnç Tablosuna bakınız.</p>
<b>Renk</b>	Kırmızı-kahverengi (0500), Gri (0700), Beyaz (0800)
<b>Son-görünüm</b>	Parlak
<b>Kuru Film Kalınlığı</b>	127 - 178 mikron (5 - 7 mil) kat-başına İki kat genel olarak 10-14 mil (200-250 mikron) toplam KFK tavsiye edilir.
<b>Katı Miktarı</b>	Hacimce 76% +/- 2%
<b>Tehlikeli Hava Kiirleticileri (HAPs)</b>	Tedarik edildiği gibi: 1.35 lbs / katı galon Bunlar nominal değerlerdir ve renge göre değişebilir.
<b>Teorik Kaplama Oranı</b>	29.9 m <sup>2</sup> /l - 25 mikron (1219 fit <sup>2</sup> /gal - 1.0 mil) 6.0 m <sup>2</sup> /l - 125 mikron (244 fit <sup>2</sup> /gal - 5.0 mil) 4.3 m <sup>2</sup> /l - 175 mikron (174 fit <sup>2</sup> /gal - 7.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>VOC Değerleri</b>	<b>Temin Edilen Haliyle</b> : 1.60 lbs/gal (197 g/l) Bunlar nominal değerlerdir ve renkle biraz değişebilir.
<b>Kuru Sıcaklık Dayanımı</b>	Sürekli: 121°C (250°F) Sürekli-olmayan: 149°C (300°F) Renk değişikliği ve parlaklık kaybı, 200°F'nin (93°C) üstünde gözlenir.
<b>Kısıtlamalar</b>	Dış çelik sıcaklığından daha sıcak olan kargolara maruz kalan kaplamalar "soğuk duvar" etkisine maruz kalır. Sıcaklık farkı ne kadar küçük olursa performans üzerinde o kadar az olumsuz etki yapar. Epoksiler, güneş ışığına maruz kaldıklarında parlaklık, renk kaybederek nihayetinde tebeşirlenir.

# Phenoline 353 LT

ÜRÜN BILGI FORMU



## ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Genel</b>	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kir, toz, yağ ve kaplamanın yapışmasını engelleyebilecek diğer tüm kirleticileri gidermek için uygun yöntemleri kullanın.
<b>Çelik</b>	<b>Daldırma:</b> En az SSPC-SP10 <b>Profil:</b> 1.5-3.0 mil (38-75 mikron)
<b>Beton veya CMU</b>	Daldırma: Beton 28 gün 75°F (24°C) sıcaklıkta ve % 50 bağıl nemde veya eşdeğerinde kürlenmelidir. Yüzeyleri ASTM D4258-92 Betonun Yüzey Temizliği ve ASTM D4259 Aşındırıcı Betona göre hazırlayın. Betondaki boşluklar yüzey kaplaması gerektirebilir.

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

<b>Karıştırma</b>	Bileşenleri ayrı ayrı karıştırıp birleştirin ve karıştırın. Malzemeyi karıştırdıktan sonra hemen kullanın. KISMİ KARIŞTIRMA YAPMAYIN.
<b>İnceltme</b>	Thinner #2 ile 8 oz/gal'e kadar inceltilebilir. Carboline tarafından tedarik edilen veya önerilenlerin dışında tiner kullanımı, ürünün performansını olumsuz etkileyebilir ve ürün garantisini geçersiz kılabılır.
<b>Oran</b>	4:1 Oranında (A'dan B'ye)
<b>Karışım Ömrü</b>	75°F (24°C)'de 1 saat Karışım ömrü viskozitede çarpıcı değişiklikler gösterdiğinde son bulur. Karışım ömrü daha yüksek sıcaklıklarda daha az olacaktır.

## UYGULAMA EKİPMAN REHBERİ

Aşağıda listelenmiş olanlar, bu ürün için genel ekipman yol-gösterici kurallardır. Saha koşullarında arzu edilen sonuçlara ulaşabilmek için, bu kuralların üzerinde oynamalar yapılması gerekebilir.

<b>Sprey Uygulaması (Genel)</b>	Aşağıdaki sprej ekipmanı uygun bulunmuştur ve üreticilerden temin edilebilir.
<b>Sprey Uygulaması</b>	Aşağıdaki sprej ekipmanı uygun bulunmuştur ve üreticilerden temin edilebilir.
<b>Geleneksel Sprej</b>	İkili regülatörlerle donatılmış basınçlı kap, 3/8 "I.D. minimum malzeme hortumu, 0.055-0.070 "I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı.
<b>Havasız Sprej</b>	Pompa Oranı: 30:1 (min.)* GPM Çıkışı: 3.0 (min.) Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.) Uç Boyutu: 0.015-0.019" Çıkış PSI: 2100-2300 Filtre Boyutu: 60 mesh *PTFE contalar tavsiye edilir ve pompa üreticilerinden temin edilebilir.
<b>Fırça&amp;Rulo(Genel)</b>	Kaynakları şeritleme ve rötuş yapma dışında tank astarı uygulamaları için önerilmez.
<b>Fırça</b>	Orta kıl fırça kullanın.
<b>Rulo</b>	Fenolik yapılı kısa kestirme sentetik rulo kullanın.

## UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	16°C (60°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	85%

Bu ürün, yüzey sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çiğlenme noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından dolayı oluşan yoğuşma hazırlanan çelikte ani paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya uygun yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

## KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Final Kürlenme Daldırma	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı	Minimum Tekrar Kat-Atma Zamanı
2°C (35°F)	15 Gün	10 Gün	18 Saat
10°C (50°F)	10 Gün	7 Gün	12 Saat
16°C (60°F)	7 Gün	5 Gün	8 Saat
24°C (75°F)	5 Gün	3 Gün	6 Saat
32°C (90°F)	3 Gün	1 Gün	4 Saat

Bu süreler 5-7 mil (125-175 mikron) kuru film kalınlığına ve çözücülerin salınması için yeterli havalandırmaya dayanır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar daha uzun kürlenme süreleri gerektirecek ve solventin sıkışması, katlar arasındaki delaminasyona ve erken bozunmaya neden olabilir. Sertleşme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğuşma sertleşmeyi engelleyebilir, renk bozulmasına neden olabilir ve yüzeyde bir pus oluşmasına neden olabilir. Herhangi bir pus veya kızarıklık, tekrar kaplanmadan önce suyla yıkanmalıdır. Maksimum kaplama süresi aşıldığında, ilave katlar uygulanmadan önce yüzey aşındırılmalıdır. Not: Agresif servis için 16°C'nin (60°F) üzerinde kürlenme önerilir.

Yüzey Sıcaklığı	Final Kürlenme Daldırma
66°C (150°F)	8 Saat

Yukarıdaki sertleştirme programı, kaplama sistemini sertleştirmek için kullanılabilir. Yeni uygulanmış kaplamanın, yüksek sıcaklıktan önce 4 saat boyunca havayla kurumasına izin verin. Yükseltilmiş sıcaklık her 30 dakikada bir 30°F (15°C)'den fazla olmamalıdır.

## TEMİZLİK & GÜVENLİK

<b>Temizlik</b>	Thinner #2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel düzenlemelere uygun olarak toplayıp bertaraf ediniz.
<b>Güvenlik</b>	Bu ürün bilgi föyündeki ve bu ürüne ait SDS'deki tüm dikkat ifadelerini okuyun ve izleyin. Normal güvenlik önlemleri alın.
<b>Havalandırma</b>	Tank astarı olarak veya kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürleninceye kadar uygulama sırasında ve sonrasında tam hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, solvent buharı konsantrasyonunun kullanılan solventler için alt patlama limitine ulaşmasını önleyebilecek kapasitede olmalıdır. Uygun havalandırma sağlamanın yanı sıra, tüm uygulama personeli tarafından uygun solunum cihazları kullanılmalıdır.
<b>Dikkat</b>	Bu ürün yanıcı solventler içerir. Kıvılcım ve açık alevden uzak tutun. Tüm elektrikli ekipman ve tesisatlar Ulusal Elektrik Yasasına göre yapılmalı ve topraklanmalıdır. Patlama tehlikesinin olduğu alanlarda, işçilerin demir dışı aletler kullanmaları ve iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymeleri gerekmektedir.

# Phenoline 353 LT

ÜRÜN BILGI FORMU



## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

<b>Raf Ömrü</b>	A & B Bileşenleri: 75°F (24°C)'de en az 24 ay * Raf Ömrü: (gerçek belirtilen raf ömrü) önerilen saklama koşullarında ve orijinal açılmamış ambalajlarında muhafaza edildiğinde.
<b>Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)</b>	<u>1 Galon Takım</u> 15 lbs (7 kg) <u>5 Galon Takım</u> 75 lbs (32 kg)
<b>Depolama Sıcaklığı &amp; Nemlilik</b>	40°-110°F (4°-43°C) 0-90% Bağıl Nem
<b>Parlama Noktası (Setaflash)</b>	A Bileşeni: 52°F (27°C) B Bileşeni: 90°F (13°C) Karışım: 89°F (32°C)
<b>Depolama</b>	İç ortamlarda saklayınız.

## GARANTİ

Burada yer alan teknik veriler, bilgimiz dâhilinde yayım tarihinde doğru ve uygundur ve önceden bildirim yapılmaksızın değişikliğe tabidir. Kullanıcı, ürün belirleme veya sipariş öncesinde doğruluğu onaylamak için Carboline Company ile bağlantı kurmalıdır. Doğruluk garantisi verilmez veya verildiği ima edilemez. Ürünlerimizin Carboline kalite kontrol standartlarına uymasını garanti ederiz. Kapsam, performans veya kullanım sonucunda meydana gelen yaralanmalar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz. Varsa, yükümlülük, ürünlerin yenisiyle değiştirilmesiyle sınırlıdır. CARBOLINE TARAFINDAN KANUNEN, KANUN HÜKMÜ UYARINCA VEYA BİR DİĞER ŞEKİLDE, TİCARETE ELVERİŞLİLİK VEYA BELİRLİ BİR AMAÇ İÇİN UYGUNLUK DA DÂHİL OLMAK ÜZERE NE SARAHATEN NE DE İMA YOLUYLA HİÇBİR GARANTİ VEYA TEMİNAT VERİLMEMEKTEDİR. Yukarıda adı geçen tüm ticari markalar, aksi belirtilmedikçe Carboline International Corporationın mülkiyetindedir.