

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

<b>Jenerik Tip</b>	Korozyon önleyicili epoksi poliamid (çinko fosfat)
<b>Tanım</b>	Korozyon dayanımı yüksek ve kullanımı kolaydır. Astar, arakat ve sonkat boya olarak kullanılabilir. özelliğine sahiptir. Çinko & çelik yüzeylerde kendinden astarlı sonkat boya olarak kullanılabilir. Ayrıca yüzey tolerans ve düşük sıcaklıkta kürlenme özelliğine sahiptir.
<b>Özellikler</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Karıştırdıktan sonra uygulamaya hazır; endüksiyon zamanı veya inceltme gerektirmez.</li><li>• Epoksi için ekonomik kullanım</li><li>• Çeşitli renk tonları mevcuttur.</li><li>• Tank dış cepheleri için düşük parlaklık</li><li>• Astar, ara veya son kat olarak kullanılır.</li><li>• Elektrikli aletlerle temizlenmiş yüzeyler kabul edilebilir.</li><li>• Mevcut AIM düzenlemelerine uyumlu VOC</li></ul>
<b>Renk</b>	Astar rengi (0700) gri. Renk tonu hizmetinde diğer son kat renkleri çeşitliliği. Tank dış yüzeyi için Parlak Beyaz (T800) kullanın.
<b>Son-görünüm</b>	Yumurta-kabuğu
<b>Astar</b>	Kendinden astarlı. Çinko bakımından zengin astarlara uygulanabilir. İnorganik çinko bakımından zengin astarların üzerinde deliklenmeyi en aza indirmek için bir kat sis uygulama gerekli olabilir.
<b>Kuru Film Kalınlığı</b>	76 - 127 mikron (3 - 5 mil) kat-başına 102 - 152 mikron (4 - 6 mil) kat-başına Astar veya arakat olarak kat başına 3-5 mil. Doğrudan metal üzerine kat başına 3-5 mil olarak 2 kat uygulanabilir. Astar üzeri son kat olarak kat başına 4-6 mil. Tek katta 10 mili (250 microns) aşmayın. İnorganik çinko üzerinde aşırı film kalınlığı nakliye veya yapı sırasında hasarı artırabilir.
<b>Katı Miktarı</b>	Hacimce 63% +/- 2%
<b>Teorik Kaplama Oranları</b>	24.8 m <sup>2</sup> /l - 25 mikron (1011 fit <sup>2</sup> /gal - 1.0 mil) 8.3 m <sup>2</sup> /l - 75 mikron (337 fit <sup>2</sup> /gal - 3.0 mil) 4.1 m <sup>2</sup> /l - 150 mikron (168 fit <sup>2</sup> /gal - 6.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>VOC Değerleri</b>	<b>Temin Edilen Haliyle</b> : 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 10 : 15 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 236 E : 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 243 E : 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal: 3.17 lbs./gal (380 g/l) Bunlar nominal değerlerdir ve renk ile biraz değişebilir.
<b>Kuru Sıcaklık Dayanımı</b>	Sürekli: 93°C (200°F) Sürekli-olmayan: 121°C (250°F) 200°F'nin üzerinde renk bozulması ve parlaklık kaybı gözlenir.
<b>Kısıtlamalar</b>	Epoksiler, güneş ışığına maruz kaldıklarında parlaklık ve renk kaybederek nihayetinde tebeşirlenir. LT kürlenme, zayıflama ve yaşlanma gibi ek renk bozulmalarına neden olur.
<b>Sonkatlar</b>	Maruz kalma ve ihtiyaca bağlı olarak Akrilik, Epoksi, Alkid veya Poliüretan ile kaplanabilir.

# Carboguard 893 SG 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>	Çoğu uygulama için: 1.0-2.0 mil (25-50 mikron) arasında bir raspalama profili elde etmek için SSPC-SP6. Bazı uygulamalar için SSPC-SP3 üzerinden de uygulanabilir.
<b>Galvanizelenmiş Çelik</b>	Galvanizleme, yüksek yapılı epoksilerin optimum yapışması / performansı için pürüzlü bir yüzey gerektirir. SSPC-SP1'e göre kirleticileri çıkarın. Yapışmayı engelleyebilecek kimyasal işlem olmadığından emin olun. Tipik olarak 1 mil olan uygun bir pürüzlülük oluşturmak için yüzeyi aşındırın. SSPC-SP7 veya SP11 kabul edilebilir yöntemlerdir.
<b>Beton veya CMU</b>	Beton 28 gün 75°F (24°C) sıcaklıkta ve %50 bağıl nemde veya eşdeğeri ile kürlenmelidir. Yüzeyleri ASTM D4258 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. KISMİ KARIŞTIRMA YAPMAYIN.
<b>İnceltme</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Normalde gerekli değildir ancak aşağıdaki şekilde inceltilir:</li><li>Sprey: Thinner #10 ile 15 oz / gal'e (%12) kadar</li><li>Fırça ve Rulo: Thinner #33 ile 16 oz / gal'e (%12) kadar</li><li>Thinner 236E veya 243E yukarıda listelenenlerin yerine istisna olarak kullanılabilir. Carboline tarafından tedarik edilen veya önerilenlerin dışında tiner kullanımı, ürünün performansını olumsuz etkileyebilir ve ürün garantisini geçersiz kılabilir.</li></ul>
<b>Oran</b>	1:1 oranında (A'dan B'ye)
<b>Karışım Ömrü</b>	75°F (24°C)'ta 4 saat Karışım yoğunlaşmış uygulama özelliklerini kaybettiğinde karışım ömrü sona erer. 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>Geleneksel Sprej</b>	Çift regülatörlerle donatılmış basınçlı kap, 3/8" I.D. minimum malzeme hortumu, 0,070" I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı.
<b>Havasız Sprej</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Pompa Oranı: 30:1 (min.)*</li><li>GPM Çıkışı: 2.5 (min.)</li><li>Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.)</li><li>Uç Boyutu: 0.017"-0.021"</li><li>Çıkış PSI: 2100-2300</li><li>Filtre Boyutu: 60 mesh</li><li>*PTFE contalar önerilir ve pompa üreticilerinden temin edilebilir.</li></ul>

## 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>Fırça&amp;Rulo(Genel)</b>	İstenilen görünümü, önerilen kuru film kalınlığını ve yeterli kapatmayı elde etmek için çok sayıda kat gerekebilir. Aşırı yeniden fırçalamaktan kaçının. En iyi sonucu elde etmek için, 10 dakika içinde 75°F (24°C) sıcaklıkta uygulayın.
<b>Fırça</b>	Orta kıl fırça kullanın.
<b>Rulo</b>	3/8" fenolik yapılı kestirme rulo kullanın.

## UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	10°C (50°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	52°C (125°F)	43°C (110°F)	85%

Bu ürün, yüzey sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çiğlenme noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından dolayı oluşan yoğunlaşma 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	Tekrar Katatma için Kuruma	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı
2°C (35°F)	24 Saat	120 Gün
10°C (50°F)	18 Saat	120 Gün
16°C (60°F)	7 Saat	90 Gün
24°C (75°F)	6 Saat	90 Gün
32°C (90°F)	2 Saat	90 Gün

Bu süreler atmosferik maruz kalmalar için %50 bağıl neme ve 4.0-6.0 mil (100-150 mikron) kuru film kalınlığına dayanır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar daha uzun kürlenme süreleri gerektirir aksi halde solvent sıkışması ve erken arızaya neden olabilir. Sertleşme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğunlaşma sertleşmeyi engelleyebilir, renk bozulmasına ve yüzeyde pus oluşmasına neden olabilir. Herhangi bir pus veya kızarıklık, tekrar kaplanmadan önce suyla yıkanmalıdır. Eğer maksimum kat atma süresi aşıldıysa, ilave katlar uygulanmadan önce yüzey süpürme veya zımpara ile aşındırılmalıdır. Hızlandırılmış kürlenme özel gereklilikleri için Carboline Teknik Servisi ile irtibat kurun.

## TEMİZLİK&GÜVENLİK

<b>Temizlik</b>	Thinner #2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel düzenlemelere uygun olarak toplayıp bertaraf edin.
<b>Güvenlik</b>	Bu ürün bilgi föyündeki ve bu ürüne ilişkin SDS'deki tüm uyarıları okuyun ve uygulayın. Normal güvenlik önlemleri alın.
<b>Havalandırma</b>	Kapalı alanlarda kullanıldığında uygulama sırasında ve sonrasında kaplama kürleninceye kadar tam hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, solvent buharı konsantrasyonunun kullanılan solventler için alt patlama limitine ulaşmasını önleyebilecek kapasitede olmalıdır. Kullanıcı, tüm personelin kuralların altında olduğundan emin olmak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA / NIOSH onaylı gaz maskesi kullanın.

# Carboguard 893 SG LT

ÜRÜN BILGI FORMU



## TEMİZLİK & GÜVENLİK

### Dikkat

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, iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymeleri gerekmektedir.

## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

### Raf Ömrü

Part A & B: 75°F (24°C)'ta min. 36 ay

\* Raf Ömrü: (gerçek belirtilen raf ömrü) önerilen saklama koşullarında ve orijinal açılmamış ambalajlarında muhafaza edildiğinde.

### Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)

- 20 Litre Takım
- A: 10 L (16,2 kg)
- B: 10 L (15,739 kg)
- 
- 360 L Takım
- A: 180 L (280,8 kg)
- B: 180 L (288 kg)

### Depolama Sıcaklığı & Nemlilik

- 40° - 110°F (4° - 43°C)
- 0-100% Bağıl Nem

### Parlama Noktası (Setaflash)

- Part A: 75°F (24°C)
- Part B: 80°F (27°C)

### Depolama

İç mekanlarda saklayın.

## GARANTİ

Burada yer alan teknik veriler, bilginiz 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.