

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip | Epoksi Poliamid

Tanım

Carboguard 60, yüksek katı madde oranına sahip, çok yönlü, aşınmaya dayanıklı, kimyasallara dayanıklı ve korozyona dayanıklı bir kaplamadır. Çelik veya inorganik çinko astarların üzerine astar, ara kat veya kendinden astarlı son kat olarak kullanılabilir. Kendi başına veya çok çeşitli yüksek performanslı son kat boyalarla kaplanabilir. Bu ürün, marjinal olarak hazırlanmış alt tabakaların üzerinden geçme kabiliyeti veren mükemmel ıslatma özelliklerine sahiptir. Bakım ve imalat atölyesi uygulamaları için idealdir. İsteğe bağlı bir Glass Flake (GF) katkı maddesi veya mikalı demir oksit (MiO) katkı maddesi ayrıca satın alınabilir ve katı denizcilik ve ağır endüstriyel kullanımlara yönelik daha kötü amaçlı uygulamalar için film gücünü artırmak adına kullanılabilir. Astar veya diğer maruziyetler olarak uygunluk için Teknik Servise danışın.

Özellikler

- MPI # 108 için onaylandı
- Birden fazla ISO 12944 atmosferik aşındırıcılık kategorisi için bağımsız laboratuvarlarca test edilmiş
- Hafif koku ve düşük VOC
- Renklendirme sistemi ile renklendirilebilir.*
- Tankların dış cepheleri için göz alıcı orta parlaklık
- İyi kimyasal direnç
- Astar, ara kat veya son kat olarak kullanılır
- Hızlı kürlenme ve kuruma süreleri
- Elektrikli aletle temizlenmiş yüzeylere uygulanabilir
- Mevcut AIM yönetmeliklerine uygun VOC
- İyi aşınma direnci

Renk

C900 (Siyah), C705 (Açık Gri), C703 (Gri), J700 (Koyu Gri), 0500 (Kırmızı), 0800 (Beyaz), diğer renkler istek üzerine temin edilebilir. Müsaitlik durumu için Carboline Temsilcinizle iletişime geçin

Son-görünüm | Yarı-parlak

Astar

Kendinden astarlı. Organik ve inorganik çinkoca zengin astarların üzerine uygulanabilir. Çinko bakımından zengin astarlar üzerinde kabarcıklanmayı en aza indirmek için bir sis kat uygulaması gerekebilir.

Kuru Film Kalınlığı

102 - 152 mikron (4 - 6 mil) Kat başına astar veya katkı maddesi içermeyen ara ürün olarak
102 - 254 mikron (4 - 10 mil) kat başına (2 kat) doğrudan metale kullanılabilir
203 - 305 mikron (8 - 12 mil) GF veya MiO katkı maddeleri ile kat başına

Tek katta 250 mikronu geçmeyiniz (katkı maddesi olmadan)

Katı Miktarı

Hacimce 72% +/- 2%

Teorik Kaplama Oranı

28.3 m²/l - 25 mikron (1155 fit²/gal - 1.0 mil)
7.1 m²/l - 100 mikron (289 fit²/gal - 4.0 mil)
2.4 m²/l - 300 mikron (96 fit²/gal - 12.0 mil)
Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.

VOC Değerleri

Temin Edilen Haliyle : 2.00 lbs./gal 240 g/l
Thinner 2 : 13 oz/gal 2.47 lbs./gal 296 g/l
Thinner 2 : 6 oz/gal 2.23 lbs./gal 267 g/l
Thinner 33 : 15 oz/gal 2.57 lbs./gal 308 g/l

Bunlar yalnızca sıvı bileşenler için nominal değerlerdir ve renge ve GF veya MiO dolgu maddelerinin eklenmesiyle biraz değişebilir.

Carboguard 60

ÜRÜN BILGI FORMU



SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Kuru Sıcaklık Dayanımı	Sürekli: 149°C (300°F) Sürekli-olmayan: 177°C (350°F) 200°F/93°C'nin üzerinde maruz kalma, renk bozulmasına (karartmaya) veya parlaklık kaybına neden olabilir, ancak performansı etkilemez.
Kısıtlamalar	Epoksiler güneş ışığına maruz kaldıklarında parlaklığını, rengini kaybedebilir ve tebeşirlenebilirler. Additive 8505, bu ürünün renginin solmasına neden olur, ancak atmosferik hizmette ürün performansını etkilemez.
Sonkatlar	Maruziyet ve ihtiyaca bağlı olarak Akriklikler, Epoksiler, Alkidler veya Poliüretanlar ile kaplanabilir.

ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kaplamanın yapışmasını engelleyebilecek kir, toz, yağ ve diğer tüm kirleticileri gidermek için uygun yöntemler kullanın.
Çelik	Çoğu uygulama için: SSPC-SP6 1.5-3.0 mil (38-75 mikron) Yangına dayanıklı ürünler altında kullanırken, yangına dayanıklı ürünün ürün bilgi föyünde yer alan astar yüzey hazırlama gerekliliklerine uyunuz.
Galvanizelenmiş Çelik	SSPC-SP16 Yangına dayanıklı ürünler altında kullanırken, yangına dayanıklı ürünün ürün bilgi föyünde yer alan astar yüzey hazırlama gerekliliklerine uyunuz.
Beton veya CMU	Beton 28 gün 75 °F (24 °C) sıcaklıkta ve %50 bağıl nem veya eşdeğerinde kürlenmelidir. Yüzeyleri, ASTM D4258 Beton Yüzey Temizliği ve ASTM D4259 Beton Aşındırıcı'ya uygun olarak hazırlayın. Betondaki boşluklar yüzey kaplama gerektirebilir.
Önceden Boyanmış Yüzeyler	SSPC-SP2 yada SP3
Paslanmaz Çelik	SSPC-SP 16: ağır sanayi ve denizcilik hizmet koşulları için 1,5 ila 3,0 mil (38 ila 75 mikron) ankraj profili oluşturun.

PERFORMANS TEST VERİLERİ

Buradaki bütün test sonuçları laboratuvar koşullarında elde edilmiştir. Saha testlerinde farklılık gösterebilir.

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
ASTM D2794 Darbe Direnci	1 Kat Kumlanmış Çelik	100 in. lbs (Direkt)
ASTM D3366 Kalem Sertliği	1 Kat Kumlanmış Çelik	4-5 Saat
ASTM D4541 Adezyon (Yapışma)	1 Kat ve 2 Kat Kumlanmış Çelik	(Pnömatik) 1 Kat 1500+psi 2 Kat 1500+ psi
ASTM D522 Esneklik	1 Kat Kumlanmış Çelik	Çatlama yok, 5/8" Konik Mandrel Bükme

Dolgu katkı maddeleri içermeyen Carboguard 60'a dayalı veriler.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma	Ayrı ayrı iyice karıştırın, ardından birleştirin ve iyice karıştırın. Malzeme 21 °C'nin (70 °F) altındaysa, karıştırılan ürünü inceldenmeden önce 15 dakika terletin. 70 °F (21 °C) üzerinde terlemeye gerek yok KISMİ KİTLERİ KARIŞTIRMAYIN. GF veya MiO katkıları için, karıştırırken yavaş yavaş ekleyin.
İnceltme	Sprey: Tiner #2 ile 13 oz/gal'a kadar (%10). Fırça ve Rulo: Tiner #33 ile 15 oz/gal'a kadar (%12). Tiner 236E veya 250E, yukarıda listelenenlerin yerine muaf tiner olarak kullanılabilir. Carboline tarafından sağlanan veya tavsiye edilenler dışındaki tinerlerin kullanılması, ürün performansını olumsuz etkileyebilir ve açık veya zımnı ürün garantisini geçersiz kılabilir.
Oran	<ul style="list-style-type: none">• Sıvı Bileşenler: 1:1 Oran (A'dan B'ye)• Cam Pulcuk (GF) Katkı Maddesi: (1,8 lbs/karışık gal)• Mikalı Demir Oksit (MiO) Katkı Maddesi: (2,0 lbs/gal)
Karışım Ömrü	24°C'de (75°F) 4 Saat Kap ömrü, kaplamanın bünyesini kaybetmesi ve sarkmaya başlamasıyla 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.

Geleneksel Sprey	Çift regülatörlü basınçlı kap, 3/8" I.D. minimum malzeme hortumu, .070" I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı. Dolgu katkı maddeleri için 0.110" I.D. sıvı ucu kullanın.
Havasız Sprey	Pompa Oranı: 30:1 (min.)* GPM Çıkışı: 2.5 (min.) Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.) Uç Boyutu: .017"-0.021" (.035"-0.041" dolgu katkı maddeleri için) Çıkış PSI: 2100-2500 Filtre Boyutu: 60 mesh (dolgu katkı maddeleri için ağı çıkarın) PTFE salmastralar tavsiye edilir ve pompa üreticisinden temin edilebilir.
Fırça&Rulo(Genel)	İstenilen görünümü, önerilen kuru film kalınlığını ve yeterli örtücülüğü elde etmek için birden fazla kat gerekebilir. Aşırı tekrar fırçalamaktan veya tekrar rulo uygulamasından kaçının. En iyi sonuçlar için, 75°F (24°C) sıcaklıkta 10 dakika içinde bağlayın. GF veya MiO dolgu maddelerinin eklenmesi en iyi şekilde spreysel uygulamayı sağlar.
Fırça	Orta kıllı bir fırça kullanın.
Rulo	Solvente dayanıklı çekirdekli 3/8" kestirme silindiri kullanın.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	10°C (50°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	60°C (140°F)	49°C (120°F)	85%

Bu ürün sadece alt tabaka sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çiy noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, hazırlanan çelikte ani paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya düzgün yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

Carboguard 60

ÜRÜN BILGI FORMU



KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/ sevkiyat Kuruması	Tekrar Katatma için Kuruma	Dokunma Kuruması	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı
4°C (40°F)	30 Saat	48 Saat	3 Saat	1 Yıl
10°C (50°F)	20 Saat	24 Saat	2 Saat	1 Yıl
16°C (60°F)	8 Saat	10 Saat	1 Saat	1 Yıl
24°C (75°F)	5 Saat	7 Saat	45 Dakika	1 Yıl
32°C (90°F)	3 Saat	4 Saat	30 Dakika	1 Yıl

Bu süreler, 5,0 mil (125 mikron) kuru film kalınlığı ve %50 bağıl nem temel alınarak verilmiştir. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar, daha uzun sertleşme süreleri gerektirecek ve solvent sıkışmasına ve erken arızaya neden olabilir. Kürlenme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğuşma, kürlenmeyi engelleyebilir, renk solmasına neden olabilir ve yüzeyde pus oluşmasına neden olabilir. Herhangi bir pus veya kızarıklık, yeniden kaplama yapılmadan önce su ile yıkanarak giderilmelidir. Yeniden katlama aralıkları, şişen yanmaz ürünler altında kullanıldığında yukarıda listelenenlerden farklı olabilir. Carboline şişen ürünleri uygulamadan önce tavsiye edilen kürlenme süreleri için Carboline Teknik Servisine danışın. NOT: Maksimum tekrar kat süreleri aşılmışsa, ilave katlar uygulanmadan önce yüzey fırçalı raspa temizliği veya mekanik yöntemlerle aşındırılmalıdır. Kuvvetli kürlenme için, özel gereksinimler için Carboline Teknik Servisi ile iletişime geçin. Carboline Additive 8505, 35 °F'ye (1,7 °C) kadar düşük sıcaklıklarda üründe film oluşturma sürecine yardımcı olmak için kullanılabilir. Carboline Katkı Maddesi 8505, karışık iki galonluk kit başına 4 oz veya karışık on galonluk kit başına 20 oz oranında eklenir. Malzeme 21 °C'nin (70 °F) altındaysa, karıştırılan ürünün incelenmeden önce 15 dakika terletmesine izin verin ve 40 °F'ye (4 °C) kadar düşük yüzey sıcaklıkları için son kaplamadan önce 24 saat kurumaya bırakın. Bu ilave oranında Katkı Maddesi 8505, epoksi ürünün kürlenme oranını hızlandıracak ve ürünün kap ömrünü azaltacaktır. NOT: Eğer maksimum tekrar kat süreleri aşılmışsa, ilave katlar uygulanmadan önce yüzey, fırçayla raspa temizleme veya mekanik yöntemlerle aşındırılmalıdır. Zorla kürlenme için, özel gereksinimler için Carboline Teknik Servisi ile iletişime geçin. Carboline Additive 8505, 35 °F'ye (1,7 °C) kadar düşük sıcaklıklarda üründe film oluşturma işlemine yardımcı olmak için kullanılabilir. Carboline Additive 8505, karışık iki galonluk kit başına 4 oz veya karışık on galonluk kit başına 20 oz oranında eklenir. Malzeme 70 °F'nin (21 °C) altındaysa, karıştırılan ürünü incelenmeden önce 15 dakika terlemeye ve 40 °F'ye (4 °C) kadar düşük yüzey sıcaklıkları için son kaplamadan 24 saat önce kürlenmeye bırakın. Bu katkı oranında Additive 8505, epoksi ürünün kürlenme oranını hızlandıracak ve ürünün kap ömrünü azaltacaktır.

TEMİZLİK & GÜVENLİK

Temizlik	Tiner #2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel geçerli düzenlemelere uygun olarak emdirin ve bertaraf edin.
Güvenlik	Bu ürün veri sayfasındaki ve bu ürün için SDS'deki tüm dikkat bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Standart işçi güvenlik önlemleri alın. Yeterli havalandırma kullanın. Kullanılmadığı zaman kabı kapalı tutun.
Havalandırma	Kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürlenene kadar uygulama sırasında ve sonrasında tam hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, kullanılan solventler için solvent buhar konsantrasyonunun alt patlama limitine ulaşmasını önleyebilmelidir. Kullanıcı, tüm personelin yönergelerin altında olduğundan emin olmak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA/NIOSH onaylı solunum cihazı kullanın.

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü	Komponent A ve B: Min. 75 °F'de (24 °C) 36 ay *Raf Ömrü: (belirtilen gerçek raf ömrü) önerilen saklama koşullarında ve açılmamış orijinal kaplarda saklandığında.
Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)	20 LT Takım (Yaklaşık 29,5 kg)

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik | 4° - 37.8°C (40° - 100°F)
0-100% Bağıl Nem

Parlama Noktası (Setaflash) | Komponent A: 27,8°C (82°F)
Komponent B: 21,7°C (71°F)
Karışım: 25.6°C (78°F)

Depolama | İç Mekanda Depolayın.

Bu ürün solvent bazlıdır ve 14 günden fazla olmayan bir süre boyunca 10°F'ye kadar bu yayınlanan depolama sıcaklıklarının altındaki sapsmalardan etkilenmez. Düzgün karıştırıldığında pürüzsüz ve homojen olduğundan emin olmak için ürünü kullanmadan önce daima kontrol edin.

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.