

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

**Jenerik Tip** | Epoksi Poliamin

**Tanım** | Poliamin tipi bir kütleme maddesiyle polimerize edilmiş suya dayanıklı, fenolik epoksi kaplama. Petrol endüstrisinde karşılaşılan yağ / su ayırma işlemlerinin yanı sıra, yüksek saflıkta suya yükseltmiş sıcaklık ve basınç daldırma hizmetleri için yüksek performanslı bir astar. Plasite 7159'un bu HAR versiyonu aşınmaya son derece dayanıklıdır.

**Özellikler** |

- Uygulaması kolay, yüksek performanslı ince film kaplama
- Yüksek sıcaklıkta demineralize suya daldırmayı korur - 212 ° F (100 ° C)
- 250 ° F'ye (121 ° C) kadar yüksek basınçlı üç fazlı serviste önerilir
- Hızlı servis için havada kurutulabilir veya fırınla kürlenebilir
- Olağanüstü aşınma direnci

**Renk** | Fildişi, Açık Gri

**Kuru Film Kalınlığı** | 127 - 152 mikron (5 - 6 mil) kat-başına

Daldırma hizmeti için toplam 10-12 mil / 250-300 mikron film kalınlığı gereklidir.

**Katı Miktarı** | Hacimce 68% +/- 2%

**Teorik Kaplama Oranı** | 26.8 m<sup>2</sup>/l - 25 mikron (1092 fit<sup>2</sup>/gal - 1.0 mil)  
5.4 m<sup>2</sup>/l - 125 mikron (218 fit<sup>2</sup>/gal - 5.0 mil)  
4.5 m<sup>2</sup>/l - 150 mikron (182 fit<sup>2</sup>/gal - 6.0 mil)  
Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.

**VOC Değerleri** | **Temin Edilen Haliyle** : 2.32 lbs/gal (278 g/l) ± 2%  
Plasite Thinner #19 : 2.77 lbs/gal (332 g/l) ± 2%  
Plasite Thinner #71 : 2.73 lbs/gal (327 g/l) ± 2%

VOC İçeriği renkler arasında değişir. Belirli renklerdeki VOC'ler için Carboline Teknik Servis Departmanı ile iletişime geçin.

**Kuru Sıcaklık Dayanımı** | Sürekli-olmayan: 177°C (351°F)

Belirli maruziyetler için sürekli daldırma sıcaklığı ve basınç sınırlamaları oluşturulmuştur. Spesifik tavsiyeler için lütfen Carboline Teknik Servisi ile iletişime geçin.

## ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

**Genel** | SSPC-SP1'e uygun olarak kaplanacak yüzeydeki yağı veya gresi temizleyin.

**Çelik** | SSPC-SP10; Yüzey Profili yoğun açılmal 2.0-3.0 mil (50-75 µ) olmalıdır

**Paslanmaz Çelik** | Profil yoğun açılmal 2.0-3.0 mil (50-75 µ) olmalıdır. İstenilen hizmet için yüzeyden performansı etkileyecek demir ve klor tuz iyonları (veya benzerleri) gibi bütün yüzey kirleticilerini temizleyin.

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

**Karıştırma** | A ve B bileşenlerini ayrı ayrı iyice karıştırın, ardından B bileşenini yavaşça A bileşenine ekleyin ve tamamen karıştırın. Kaplama, kütleme ajanı iyice karıştırıldıktan sonra yaklaşık 30 dakika beklemelidir.

# Plasite 7159 HAR

ÜRÜN BILGI FORMU



## KARIŞTIRMA & İNCELTME

<b>İnceltme</b>	Normal uygulama sıcaklıkları ve koşulları için PLASITE Thinner # 71 önerilir. PLASITE Thinner # 19, normalin üzerindeki uygulama sıcaklıkları için ve aşırı püskürtmeyi kontrol etmeye yardımcı olmak için daha yavaş buharlaşan bir tiner gerektirdiğinde tavsiye edilir. Gerekli tiner miktarı, hava ve yüzey sıcaklıklarına ve uygulama ekipmanına bağlı olarak değişecektir. Normal uygulama sıcaklıkları ve koşulları, artan sıcaklığın her 5 ° F (3 ° C) için yaklaşık% 5 ek tiner eklenerek hacimce yaklaşık% 10 ilavesini gerektirecektir. Havasız püskürtme ekipmanı ve normalin üzerindeki sıcaklıklar ek inceltme gerektirir. Her siparişte bulunan tinerin kaplama siparişinin yaklaşık% 20'si kadar olması tavsiye edilir.
<b>Oran</b>	4:1 A:B
<b>Karışım Ömrü</b>	70 ° F (21°C)'de yaklaşık 8 ila 10 saat

## 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>Geleneksel Sprey</b>	Çift regülatörlü, 3/8 "I.D. minimum malzeme hortumu, .070 "I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı. Tabancadaki hava basıncını yaklaşık 50 psi'ye ayarlayın ve 5-10 lbs. kap basıncı sağlayın. Sprey sırasında malzemeyi karıştırın.
<b>Havasız Sprey</b>	<b>Not:</b> 7159 HAR için geleneksel sprej önerilir çünkü uçları ve ekipmanı aşındırabilir. Pompa Oranı: 30:1 (min.) GPM Çıkışı: 2.5 (min.) Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.) Uç Boyutu: .015"-0.021" Çıkış PSI: 1500-1800 Filtre Boyutu: 60 mesh PTFE contalar tavsiye edilir Püskürtme sırasında malzemeyi karıştırın.
<b>Fırça</b>	Yalnızca küçük alanlar için önerilir. Orta boy kıllı fırça kullanın. Şeritleme kaynakları haricinde tank kaplama uygulamaları için önerilmez. En iyi sonuçlar için aşırı fırçalamadan kaçının.
<b>Rulo</b>	Kaynak şeritleme haricinde tank kaplama uygulamaları için önerilmez. Fenolik çekirdekli kısa tüylü sentetik rulo kullanın.

## UYGULAMA PROSEDÜRLERİ

<b>Genel</b>	Bir "sis" bağlama geçişi uygulayın. Yaklaşık bir dakika kurumaya bırakın, ancak filmin tamamen kurmasına izin verecek kadar uzun süre olmasın. Tabancayı oldukça hızlı hareket ettirerek, ıslak görünen bir filmi koruyarak çapraz çoklu geçişler uygulayın. Yaklaşık 6-8 mil (150-200 µ) ıslak film kalınlığına sahip olana kadar hızlı çoklu geçişler uygulanabilir. 8-12 mil (200-300 µ) DFT elde etmek için ikinci katta da bu prosedürü tekrarlayın. Herhangi bir sorunuz varsa Carboline Teknik Servisi arayın.
--------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Hizmete alınmak için Kürlenme
10°C (50°F)	14 Gün
16°C (60°F)	10 Gün
21°C (70°F)	7 Gün

70 ° F (21 ° C) üzerindeki sıcaklıklarda uygularken yeterli havalandırma ile kaplama yüzeyleri normalde 2-4 saat içinde yapışmaz hale gelir.

Yüzey Sıcaklığı	Çoğu Gömülü Servis için Kürlenme
54°C (130°F)	18 Saat
60°C (140°F)	10 Saat
66°C (150°F)	6 Saat
71°C (160°F)	4 Saat
77°C (170°F)	4 Saat
82°C (180°F)	2 Saat
88°C (190°F)	2 Saat
93°C (200°F)	2 Saat

Yukarıdaki tablo, aşağıdaki Fırınlama programı izlendiğinde servis (daldırma) sürelerini özetlemektedir.

### Cebri Kürlendirme

**NOTE: 130 ° F (54°C) ve üzeri için listelenen fırınlama sıcaklıkları içindir.**

Yüksek sıcaklıkta fırınlama, belirli maruziyetlere karşı direnci artıracaktır. Maruz kalma şiddetli olduğunda, maksimum direnç ve hizmet ömrü elde etmek için fırınlama önerilir.

Isıyla sertleştirmeden önce 16-24 saat @ 50-70 ° F (10-21 ° C) hava kurumasına izin verin. 70 ° F (21 ° C) üzerindeki sıcaklıklarda uygularken 2-5 saat havada kurumaya bırakın.

Hava ile kurutulduktan sonra, yüzey sıcaklığı, istenen fırınlama sıcaklığına ulaşılan kadar her 30 dakikada yaklaşık 30 ° F (17 ° C) yükseltilmelidir.

Kaplanmış yüzey on dakika MIBK'ye maruz bırakılarak nihai kürlenme kontrol edilebilir.

Filmde çözülme yoksa ve sadece küçük bir yumuşama olursa, kürlenme tamamlanmış olarak kabul edilebilir. Eğer kürlenme gerçekleşmiş ise film MIBK'ya maruz kaldıktan sonra yeniden sertleşmelidir.

## TEMİZLİK&GÜVENLİK

Temizlik	Plasite Thinner # 71, Carboline Thinner # 2 veya aseton Dökülme durumunda, yerel geçerli yönetmeliklere göre emdirip atın.
Güvenlik	Bu ürün veri sayfasındaki ve bu ürün için SDS'deki tüm dikkat bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Normal işçi güvenliği önlemleri alın.
Havalandırma	Tank kaplaması olarak veya kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürlenene kadar uygulama sırasında ve sonrasında derinlemesine hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, solvent buharı konsantrasyonunun kullanılan solventler için alt patlama sınırına 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 tedarikli hava solunum cihazı kullanın.

## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü	Komponent A - 70°F (21°C)'de 24 ay Komponent B - 70°F (21°C)'de 9 ay Stoktaki B komponent malzemeleri için her 3 ayda bir ters çevrilmelidir.
----------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

# Plasite 7159 HAR

ÜRÜN BILGI FORMU



## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

**Sevkiyat Ağırlığı** | Part A: 16 Litre (29.709 kg)  
**(Yaklaşık)** | Part B: 4 Litre (7.477 kg)

**Parlama Noktası** | Part A: 71°F (22°C)  
**(Setaflash)** | Part B: 219°F (104°C)

**Depolama** | Kapalı mekanlarda saklayın

## 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.