

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

<b>Jenerik Tip</b>	Hibrit novolak amin epoksi
<b>Tanım</b>	<p>Bu ürün, su ve atık su pazarları için dahili tank, vana, bağlantı parçası ve boru kaplaması olarak tasarlanmış tescilli yüksek performanslı bir epoksi kaplamadır. Toplu karıştırmaya izin veren ve çoklu bileşenli püskürtme ekipmanına olan ihtiyacı ortadan kaldıran benzersiz bir reçine ve kürlenme maddesi karışımına sahiptir. Bu kızarmaya dayanıklı astar, genellikle 20 mil (500 mikron) veya daha kalın film kalınlıklarında uygulanır ve 35°F'ye (2°C) kadar düşük sıcaklıklarda kürlenebilir. İçme suyuna, ham suya, endüstriyel proses suyuna, atık suya ve kanalizasyona dayanıklıdır. Bu ürün su depolama, belediye atık suyu ve su arıtma tesisleri için idealdir.</p>
<b>Özellikler</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• NSF/ANSI/CAN 61 ve NSF/ANSI/CAN 600'ü karşıladığı UL tarafından onaylanmıştır*</li><li>• Birden fazla AWWA D102 ICS 3'e uygundur</li><li>• Toplu karışım formülasyonu, tek ayaklı havasız sprey</li><li>• Yüksek darbe direnci</li><li>• Üstün yapışma özellikleri</li><li>• Mükemmel aşınma direnci ve esneklik</li><li>• 35 °F'ye (2 °C) kadar uygulanabilir</li><li>• Tek veya çok katlı sistem olarak uygulanabilir</li><li>• Amin terlemesi yapmadığı için uzun süreli yeniden kaplama penceresine sahip</li><li>• İçme suyu uygulamalarında hızlı hizmete dönüş</li></ul> <p>*Sertifikalı bir yerde üretildiğinde geçerlidir.</p>
<b>Renk</b>	Beyaz (N800), Mavi (N100)
<b>Son-görünüm</b>	Parlak
<b>Astar</b>	Kendinden astarlı veya Phenoline Tank Shield FP
<b>Kuru Film Kalınlığı</b>	381 - 762 mikron (15 - 30 mil) kat-başına
<b>Tipik Kullanım Alanları</b>	Çelik ve beton içme suyu depolama tankları, su arıtma tesisleri, aşındırıcı atık su ortamlarında atmosferik ve daldırılmış çelik ve beton, su iletim borusu, sünek demir boru, su bağlantı parçaları, vanalar ve diğer teçhizatlar
<b>Katı Miktarı</b>	Hacimce 100%
<b>Teorik Kaplama Oranı</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l - 25 mikron (1604 fit <sup>2</sup> /gal - 1.0 mil) 2.6 m <sup>2</sup> /l - 375 mikron (107 fit <sup>2</sup> /gal - 15.0 mil) 1.3 m <sup>2</sup> /l - 750 mikron (53 fit <sup>2</sup> /gal - 30.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>VOC Değerleri</b>	<b>Temin Edilen Haliyle</b> : 9 g/l Bunlar nominal değerlerdir ve renge göre değişiklik gösterebilir.

## ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Genel</b>	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kaplamanın yapışmasını engelleyebilecek kir, toz, yağ ve diğer tüm kirlenmeleri gidermek için uygun yöntemler kullanın
--------------	--

# Hydroplate 1100

ÜRÜN BİLGİ FORMU



## ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Çelik</b>	Temizlik: SSPC-SP10'a kadar aşındırıcı püskürtme (minimum) Profil: ASTM D 4417'ye göre ölçüldüğünde, en az 3 mil (75 mikron) yoğunlukta, keskin, çekiçlenmemiş ankraj profili. Raspalama ile ortaya çıkan kusurlar onarılmalıdır.
<b>Beton</b>	Beton, NACE No. 6/SSPC-SP 13, son baskıya göre tasarlanmalı, yerleştirilmeli, kürlenmeli ve hazırlanmalıdır. Tüm şerbeti, gevşek betonu vb. çıkarmak ve uygun ICRI CSP 3-5'e uygun yüzey profili oluşturmak için aşındırın. Bu ürün SSD (doymuş yüzey kuruluğu) yüzeyi tolere edebilir. Daha spesifik öneriler için Carboline Teknik Servisine danışın.
<b>Demir-dışı Metaller</b>	Yüzey profili 1,5 - 3 mil yoğun açısız olmalı ve atmosferik maruziyet için SSPC-SP16'ya veya daldırma ortamları için SSPC-SP17'ye uygun aşındırıcı püskürtme ile en iyi şekilde elde edilir.
<b>Düktil veya Dökme Demir</b>	<b>Daldırma ve Gömme Hizmeti:</b> NAPF 500-03-04'e göre aşındırıcı raspalama temizliği. <b>Daldırma Olmayan:</b> NAPF 500-03-01'e göre Solvent Temizleme ile yüzeydeki tüm yağ ve gresi temizleyin.

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

<b>Karıştırma</b>	Bu ürün, standart havasız püskürtme ekipmanı kullanılarak toplu olarak karıştırılabilir ve uygulanabilir. ÖNEMLİ: Her bileşeni ayrı ayrı iyice karıştırın, ardından birleştirin ve homojen hale gelene kadar tekrardan güçlü bir karışımla karıştırın.  Renkler için Bileşen Ayrıntıları: Mavi (N100):Part A Mavi (N910) ve Part B beyazdır (N800) Beyaz (N800):Part A Renksiz (Clear)(N000) ve Part B beyazdır (N800)
<b>İnceltme</b>	İnceltme normalde gerekli değildir.
<b>Oran</b>	1:1 (Hacimce)(Comp. A'dan Comp. B)
<b>Karışım Ömrü</b>	24°C (75°F)'de 30 dakika. Pot ömrünü arttırma teknikleri için Carboline Teknik Servisine danışın.

## 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>Genel</b>	Bu yüksek katı maddeli bir kaplamadır ve püskürtme tekniklerinde ayarlamalar gerektirebilir. Islak film kalınlığı kolayca ve hızlı bir şekilde elde edilir. Aşağıdaki püskürtme ekipmanı uygun bulunmuştur ve ekipman üreticilerinden temin edilebilir.
<b>Havasız Sprey</b>	Pompa Oranı: 60:1 (min.) GPM Çıkışı: 2,5 (min.) Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.) Uç Boyutu: 0,021"-0,027" Çıkış PSI: 6000 - 7000 Filtre Boyutu: 60 mesh PTFE contalar önerilir ve pompa üreticisinden temin edilebilir.  Daha geniş uç yelpazesi, parçalanmayı kolaylaştırır ve parmak kullanımını azaltır.

## UYGULAMA EKIPMAN 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.

### Çok Bileşenli Havasız Sprey

Ekipman: Isıtılmalı hazneler, hat içi ısıtıcılar ve ısıtılmalı hortum demetleri ile 1:1 sabit oranlı çok bileşenli püskürtme ekipmanı  
Malzeme Hortumu: 1/2" I.D. (min.)  
Statik Mikserler: İki adet 1/2" x 12 elemanlı paslanmaz çelik  
Kırbaç Hortumu: 3/8" x 3-6 feet kırbaç hortumu  
Optimum malzeme sıcaklığı: 100-105°F  
Tam talimatlar için Carboline Uygulamasına bakınız.

## UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	13°C (55°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Bu ürün, alt tabaka sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Çığ 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.

## KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/sevkiyat Kuruması	Gömülü Hizmet (Çoğu Kimyasal Hizmet)
2°C (35°F)	74 Saat	7 Gün
10°C (50°F)	30 Saat	5 Gün
24°C (75°F)	10 Saat	4 Gün
32°C (90°F)	5 Saat	24 Saat

Dokunma kuruması ve Tekrar Kaplama kuruması 24°C'de normalde 6 saattir.

**Servis İçin Kürlenme:** Servis süreleri için kürleşme, kürleme koşullarına ve beklenen daldırma maruziyetine bağlıdır. **Kürleme, maksimum DFT ve diğer gereklilikler hakkında ayrıntılı bilgi için UL'nin Ürün iQ web sitesinde (info.carboline.com/potable) bulunan Carboline'in sertifikalı ürün listesine bakın.** Film sertliği (75 veya daha fazla Shore D) ve/veya solvent direnci (25 MEK solvent çift sürtünmesini geçer\*) astarın daldırma hizmeti için uygun olduğunun iyi göstergeleridir. Genellikle bu, kürleme koşullarına bağlı olarak 24-72 saat veya daha uzun olabilir.

Maksimum yeniden kaplama süresi 75°F (24°C) sıcaklıkta 30 gündür ve yüzey sıcaklığındaki her 15°F artış için yarı yarıya azalır. Ürün maksimum yeniden kaplama süresini aştıysa, hafif zımparalama ile parlaklığını giderin ve pürüzlendirin veya yüzeyi mekanik olarak aşındırın ve üst kaplamadan önce tozu temizleyin. \*Önemli bir renk değişimi ve bir miktar parlaklık kaybı kabul edilebilir

## TEMİZLİK & GÜVENLİK

**Temizlik** | Temizlik için Thinner #2 veya #76 önerilir.

**Güvenlik** | Bu ürün bilgi formundaki ve bu ürünün SDS'lerinde yer alan tüm uyarı bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Standart işçi güvenliği önlemleri alın.

## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

**Raf Ömrü** | Part A: 24°C (75°F)'de 12 ay  
Part B: 24°C (75°F)'de 12 ay

**Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)** | 12 lbs/gal (5.5 kg/gal)

# Hydroplate 1100

ÜRÜN BILGI FORMU



## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

**Depolama Sıcaklığı & Nemlilik** | 40° - 110°F (4°-43°C)  
0-90% Bağıl Nem

**Parlama Noktası (Setaflash)** | Comp. A: 166°F (74°C)  
Comp. B: 204°F (95°C)

**Ambalajlama** | 10 Gal (37.8 L) Takım  
4 Gal (15.1 L) Takım

## 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.