

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip	Fenalkamin Epoksi
Tanım	Çok yönlü korozyona dayanıklı boya. Astar veya ara kat olarak kullanılır.
Özellikler	<ul style="list-style-type: none">Astar veya ara kat olarak kullanılır.Yüzey toleranslıMevcut AIM yönetmeliklerine göre uyumlu VOCMIO sürümü mevcut
Renk	Astar renkleri (0700) gri ve (0500) kırmızıdır.
Son-görünüm	Düşük parlaklık
Astar	Kendi kendisinin astarıdır. Çinko açısından zengin primerlere uygulanabilir. İnorganik çinko açısından zengin primerler üzerinde kabarcıklaşmayı en aza indirmek için bir sis katmanı gerekebilir.
Kuru Film Kalınlığı	Astar veya ara kat olarak her kat için 10 mil (250 mikron).
Katı Miktarı	Hacimce 82% +/- 3%
Teorik Kaplama Oranı	32.3 m ² /l - 25 mikron (1315 fit ² /gal - 1.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
VOC Değerleri	Temin Edilen Haliyle : 164 g/l
Kuru Sıcaklık Dayanımı	Sürekli: 93°C (199°F) Sürekli-olmayan: 121°C (250°F) Renk değişimi ve parlaklık kaybı 93°C (200°F)'nin üzerinde gözlenir.
Kısıtlamalar	Epoksiler güneş ışığına maruz kaldığında parlaklıklarını ve renklerini kaybederler ve sonunda tebeşirlenirler. Daldırma servisi için önerilmez. Ürünün renginde hafif kızarma olabilir; ancak performansa etki etmez.
Sonkatlar	Akrilikler, Alkidler, Epoksiler, Poliüretanlar

ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kaplamanın yapışmasına engel olabilecek kir, toz, yağ ve diğer tüm kirlenici maddeleri temizlemek için uygun yöntemler kullanın.
Çelik	Çoğu uygulama için: 1.0-2.0 mil (25-50 mikron) bir raspalama profili elde etmek için SSPC-SP6 (ISO 8501 Sa 2 ½).
Galvanizelenmiş Çelik	Galvanizleme, yüksek yapı epoksilerinin optimum yapışma / performansı için pürüzlü bir yüzey gerektirir. SSPC SP1'deki kirlenici maddeleri temizleyin; yapışmayı engelleyebilecek kimyasal işlemlerin olmadığından emin olun; ve uygun bir pürüzlülük (genellikle 1 mil) oluşturmak için yüzeyi aşındırın. SSPC-SP7 veya SP11 kabul edilebilir yöntemlerdir.

Carboguard 616

ÜRÜN BILGI FORMU



PERFORMANS TEST VERİLERİ (TİPIK DEĞERLER)

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

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
ASTM B117 Salt Spray/Tuz Püskürtme	Blasted Steel 1 ct.CG616 90 microns + 1 ct PU Topcoat 60 microns / Raspalanmış çelik üzerine 1 ct. CG616 90 mikron + 1ct. PU Sonkat 60 mikron	No blistering, flaking, chipping, cracking or peeling after 1000 hours./ 1000 saat sonra kabarcıklanma, dökülme, kırılma, çatlama veya soyulma yok.
ASTM B117 Salt Spray/ Tuz Püskürtme	Blasted Steel 1 ct.CG616 150 microns/ Raspalanmış Çelik üzerine 1ct. CG616 150 mikron	No blistering, flaking, chipping, cracking or peeling after 500hours./ 500 saat kabarcıklanma, dökülme, kırılma, çatlama veya soyulma yok.
ASTM D4541 Adhesion/ Yapışma	Blasted Steel 1 ct. CG616 (MIO) 200 microns / Raspalanmış Çelik üzerine 1 ct. CG616 (MIO) 200 mikron	20 (Pneumatic)
ASTM D4541 Adhesion/ Yapışma	Blasted Steel 1 ct. CG616 / Raspalanmış Çelik üzerine 1 ct. CG616	17Mpa (Pneumatic)
ASTM D4541 Adhesion/ Yapışma	Unblasted Steel 1 ct. CG616 150 microns DFT / Kumlanmamış Çelik üzerine 1 ct. CG616 150 mikron DFT	17Mpa (Pneumatic)

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma | Ayrı ayrı karıştırdıktan sonra birleştirip iyice karıştırın. Parça parça karıştırmayın.

İnceltme | • Airless Sprey: %15'e kadar Thinner #10
• Fırça ve Rulo: %5'e kadar Tiner #10.

Oran | 1: 1 Oranda (A'dan B'ye) (10 l Comp.A + 10 l Comp.B) / 1:1 Oranda (A'dan B'ye) + Mio Filler (10 l Comp.A + 10 l Comp.B + 1 l (4,8 kg) Mio Filler)(**MIO versiyon**)

Karışım Ömrü | 25 °C'de 2 saat.
Kaplama kalınlaştıkça ve uygulama özelliklerini yitirdiğinde kap ömrü sona ermektedir. Pot ömürleri 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.

Sprey Uygulaması (Genel) | Aşağıdaki sprej ekipmanı uygun bulunmuştur ve Binks, DeVilbiss ve Graco gibi üreticilerden temin edilebilir.

Geleneksel Sprej | Çift regülatörlü basınç kabı, 3/8 "I.D. minimum malzeme hortumu, .070 "I.D. sıvı ucu ve uygun hava başlığı.

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.

Havasız Sprey	<ul style="list-style-type: none">• Pompa Oranı: 30: 1 (dk)*• GPM Çıkışı: 2.5 (dk)• Malzeme Hortumu: 3/8 "I.D. (dk)• Uç Boyutu: 0.015 "-0.021"• Çıkış PSI: 2100-2300• Filtre Boyutu: 60 mesh• * PTFE salmastraları tavsiye edilir ve pompa üreticisinden temin edilir.
----------------------	--

Fırça&Rulo(Genel)	İstenilen görünümü, tavsiye edilen kuru film kalınlığını ve yeterli kapatmayı elde etmek için çoklu kaplamalar gerekebilir. Aşırı fırçalama veya tekrar haddelemeden kaçının. En iyi sonuç için, 75 ° F (24 ° C) 'de 10 dakika içinde uygulayın.
------------------------------	--

Fırça | Orta kalınlıkta kıl fırça kullanın.

Rulo | 3/8" kısa tüylü fenolik gövdeli rulo kullanın.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	10°C (50°F)	5°C (41°F)	5°C (41°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. Yoğuşma noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, hazırlanan çelik üzerinde parlayarak paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya doğru yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/sevkiyat Kuruması	Tekrar Katatma için Kuruma	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı
5°C (41°F)	48 Saat	18 Saat	60 Gün
10°C (50°F)	28 Saat	16 Saat	60 Gün
15°C (59°F)	24 Saat	12 Saat	60 Gün
20°C (68°F)	14 Saat	8 Saat	60 Gün
25°C (77°F)	12 Saat	6 Saat	60 Gün
30°C (86°F)	9 Saat	5 Saat	60 Gün
35°C (95°F)	7 Saat	4 Saat	60 Gün

Bu zamanlar atmosferik maruziyet için 4.0-5.0 mil (100-125 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha soğuk hava sıcaklıkları, daha uzun kürlenme süreleri gerektirebilir ve çözücü madde sıkışmasına ve erken bozulmaya neden olabilir. Kürlenme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğunlaşma, kürlenmeyi engelleyebilir, renk değişikliğine ve yüzey bulanıklığına neden olabilir. Herhangi bir pus ya da kızarıklık, yeniden kaplanmadan önce suyla yıkanarak çıkarılmalıdır. Maksimum tekrarlanma süreleri aşıldıysa, yüzey ilave kat uygulamalarından önce raspalama veya zımparalama ile aşındırılmalıdır. Zorla kürlenme için, özel gereksinimler için Carboline Teknik Servisi ile iletişim kurun.

TEMİZLİK&GÜVENLİK

Temizlik	Tiner # 2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel yönetmeliklere uygun olarak toplayıp bertaraf ediniz.
-----------------	--

Carboguard 616

ÜRÜN BILGI FORMU



TEMİZLİK & GÜVENLİK

Güvenlik

Bu ürün bilgi formundaki ve bu ürünün SDS'inde yer alan tüm uyarı bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Normal işçi güvenliği önlemleri alın. Aşırı duyarlı kişiler koruyucu kıyafet, eldiven giymeli ve yüzünde, ellerinde ve maruz kalan tüm alanlarda koruyucu krem kullanmalıdır.

Havalandırma

Kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürlenene kadar uygulama sırasında ve sonrasında tam hava dolaşımı kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, kullanılan solventler için solvent buhar konsantrasyonunun alt patlama limitine ulaşmasını önleyebilmelidir. Kullanıcı, tüm personelin kılavuzların altında kalmasını sağlamak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA / NIOSH onaylı solunum cihazını kullanın.

Dikkat

Bu ürün yanıcı solventler içerir. Kıvılcım ve açık alevlerden uzak tutunuz. Tüm elektrikli ekipman ve tesisatlar Ulusal Elektrik Koduna göre yapılmalı ve topraklanmalıdır. Patlama tehlikelerinin olduğu alanlarda, işçilerin demir dışı aletler kullanması ve iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymesi gerekir.

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü

Part A & B: 75°F (24°C)'de min. 12 ay*

* Raf Ömrü: Önerilen depolama koşullarında ve orijinal açılmamış kaplarda saklandığında (gerçek belirtilen raf ömrü).

Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)

20 litre takım (Yaklaşık 34 Kg) / 21 litre takım (Yaklaşık 38,8 kg) **(Mio versiyon)**

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik

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

Parlama Noktası (Setaflash)

- Part A: 42°C
- Part B: 32°C

Depolama

Depo içinde.

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.