

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	To-komponent Polyamido-Amin Epoksy.
Beskrivelse	Carboguard 1209 er en glassflakfylt epoksy som gir en hard og tett film. Kan benyttes for beskyttelse av stål og betong i korrosive miljøer innen marin, offshore, petrokjemiske anlegg, papirindustrien og i andre aggressive miljøer. Kan gjøres sklisikkert ved tilsetning av spesialsand.
Egenskaper	• Utmerket slitestyrke • Utmerket kjemikalieresistens • Meget tett film • Kan benyttes som ett-strøk primer rett på forbehandlet stål og betong • Tilfredstiller VOC krav ihht. gjeldende AIM forskrifter • Kan gjøres sklisikkert med spesialsand
Farge	Grå
Glans	Matt
Primer	"Selvprimende". Påføres normalt rett på forbehandlet underlag. Kan påføres på enkelte epoksybaserte holdingprimere. Kontakt Carboline for nærmere anbefalinger.
Tørrfilmtykkelse	254 - 1016 µm (10 - 40 mils) pr. strøk
Tørrstoffinnhold	88 ±2 volum %.
Teoretisk Dekkevne	3,5 m²/ltr. ved 250 µm tørrfilm tykkelse.
VOC Verdier	Som levert : 96 g/l Dette er nominelle verdier, og kan variere noe avhengig av farge.
Temp. Resistens (Tørr)	Kontinuerlig: 82°C (180°F) Ikke kontinuerlig: 121°C (250°F)
Begrensninger	Epoksy taper glans, kan misfarges og kitter ved eksponering i sollys (UV). Ved tilsetning av sand for sklisikring skal ikke malingen benyttes i neddykket eksponering.
Toppstrøk	Polyuretaner anbefales for tørr eksponering. Fenolepoksy baserte coatinger for økt kjemikalieresistens.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Generelt	Underlaget må være rent og tørt. Olje, fett og evt. annen forurensning som kan påvirke vedheft til underlaget fjernes med et egnet løsemiddel f.eks. Carboline Tynner Nr.2 eller Carboline Surface Nr.3.
Stål	Innvendig i tanker og for annen type neddykket eksponering, blåserens til Sa 2½ (ISO 8501-1) med overflateprofil ca. 75 µm.
Betong eller CMU	Betong må herde i minimum 28 døgn ved 20°C og 50% luftfuktighet eller tilsvarende før påføring av maling. Forbehandles ihht. ASTM D4258 Surface Cleaning of Concrete og ASTM D4259 Abrading Concrete. Hull og sprekker i betongen bør evt. fylles før påføring av maling.

TESTDATA

Testresultater nedenfor er oppnådd under laboratorieforhold. Resultater kan variere i felt.

Testmetode	System	Resultater
ASTM B 117 Salt Fog	Blasted Steel 1 ct. 1209 (16-20 mil dft)	No blistering, rusting, cracking or delamination. Rusting in the scribe less than 1/16" (2mm) after 4000 hours
ASTM D4060 Abrasion	Blasted Steel 1 ct. 1209 (16-20 mils dft)	88 mg. loss CS-17 wheel 1,000 gm load after 1,000 cycles
ASTM D4541 Adhesion	Blasted Steel 1ct. 1209 (16-20 mils dft)	833 psi

BLANDING & TYNNING

Blanding	Rør opp komponentene separat og bland i forholdet A : B = 3,4 : 1 (volum deler) slik som levert. Unngå blanding i små porsjoner. Mekanisk røreverk anbefales. Etter sammenblanding anbefales en induksjonstid på ca. 15 min. ved ca. 20°C før påføring starter.
Tynning	Kan tynnes 5-15 % med Carboline Tynner Nr.213. Ikke tilsett mer tynner enn nødvendig for å gi god flyt. Tynning gjøres <u>etter</u> induksjonstidens utløp. Ved påføring på horisontale flater kan Carboline Tynner Nr.2 benyttes. Bruk av andre tynnere enn de som er anbefalt av Carboline kan forringe produktets egenskaper og gi kortere levetid.
Brukstid	2 timer v/24°C og kortere ved høyere temperatur. Brukstiden utløper når malingen blir varm eller endrer konsistens og filmbyggingsegenskaper.

PÅFØRINGSMETODE

Opplysningene gitt nedenfor er generelle, men dekker typiske forhold for dette produktet. Tilpasning etter lokale forhold kan gjøres for å optimalisere påføringen.

Høytrykksprøyting	Dyse: 0,035 – 0,041" Trykk: 2200 - 2500 PSI Det anbefales å fjerne filtere
--------------------------	--

Kost	Anbefales ikke.
-------------	-----------------

Rull	Rull kan benyttes på mindre områder, men vil gi en annen overflatestruktur enn ved sprøyting.
-------------	---

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maksimum	38°C (100°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

Må ikke påføres når overflatetemperaturen er mindre enn 3°C over duggpunkt.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Håndteringstørr	Overmaling	Ferdig herdet	Maksimum Overmalingstid m/ Polyuretan
16°C (61°F)	16 Timer	32 Timer	14 Dager	45 Dager
24°C (75°F)	8 Timer	16 Timer	7 Dager	30 Dager
38°C (100°F)	2 Timer	4 Timer	2 Dager	2 Dager

* Disse tidene er basert på 500 my tørrfilm. Høyere filmtykkelser, dårlig ventilasjon eller lavere temperaturer vil kreve lengre herdetider og kan resultere i innestengte løsemidler og redusere malingens levetid. Høy fuktighet eller kondens på overflaten under herdeprosessen kan gi misfarging og "svetting" som må fjernes ved vasking med ferskvann før overmaling. Hvis malingen må påføres ved høy luftfuktighet anbefales at dette gjøres mens lufttemperaturen er stigende. Hvis maks. overmalingsintervall overstiges må overflaten sweep-blåses før påføring av nytt strøk.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring | Carboline Tynner Nr. 2

Sikkerhet

Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt- og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak. Allergiske personer bør bruke verneklær, hansker og beskyttende krem i ansiktet og alle utsatte områder.

Ventilasjon

All håndtering skal foregå på godt ventilert sted. Der det er mulig skal håndtering av produktet skje ved bruk av punktavsug og generell ventilasjon. Sprøytetåke inneholder alle bestanddelene i produktet og må ikke innåndes.

Hensyn

Dette produktet inneholder brennbare løsemidler. Unngå oppvarming, gnist og åpen ild. Statisk elektrisitet og gnistdannelse skal forhindres. Bruk eksplosjonssikret elektroutstyr. Bruk verneklær etter behov. Anskaff utstyr for hurtig og riktig øyeskylling.

NB: Dette produktet herder med en eksoterm reaksjon. Ubrukt, sammenblandet maling som blir stående i spannet vil bli ekstremt varm og reagere med røykutvikling og lukt.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet | 36 måneder ved 24°C

Lagringstemperatur & Fuktighet | 5° - 45°C
0 - 95 % relativ luftfuktighet.

Lagring | Lagres innendørs.

Emballasje | Part A: 13,6 ltr.
Part B: 4,0 ltr.

GARANTI

Etter vår beste overbevisning er de tekniske dataene i dette dokumentet sanne og nøyaktige på publiseringsdatoen, og kan endres uten forvarsel. Brukeren må kontakte Carboline for å verifisere riktigheten før spesifikasjon eller bestilling. Ingen garanti for nøyaktighet er gitt eller underforstått. Carboline garanterer at våre produkter er fri for produksjonsfeil i samsvar med gjeldende Carboline kvalitetskontrollprosedyrer. **DENNE GARANTIEN ER IKKE GYLDIG NÅR PRODUKTET IKKE ER: (1) PÅFØRT I SAMSVAR MED CARBOLINES SPESIFIKASJONER, OG/ELLER (2) LAGRET, HERDET OG BRUKT PÅ RIKTIG MÅTE UNDER NORMALE DRIFTSFORHOLD.** Carboline påtar seg intet ansvar for dekning, ytelse, personskader eller skader som følge av bruk av produktet. Hvis dette produktet viser seg å ikke fungere som spesifisert ved inspeksjon av en Carboline-representant i garantiperioden, er Carbolines eneste forpliktelse, om noen, å erstatte Carboline-produktet/produktene som har vist seg å være defekte, eller refundere kjøpesummen, etter Carbolines eget valg. Carboline skal ikke være ansvarlig for andre tap eller skader. Denne garantien omfatter ikke (1) arbeid og arbeidskostnader for påføring eller fjerning av et produkt, og (2) eventuelle tilfeldige skader eller følgeskader, enten de er basert på brudd på uttrykkelig eller underforstått garanti, uaktsomhet, objektivt ansvar eller noen annen juridisk teori. **CARBOLINE GIR INGEN ANNEN GARANTI AV NOE SLAG, VERKEN UTTRYKKELIG ELLER UNDERFORSTÅTT, LOVBESTEMT, I KRAFT AV LOVEN ELLER PÅ ANNEN MÅTE, INKLUDERT SALGBARHET OG EGNETHET FOR ET BESTEMT FORMÅL.** Alle varemerker som det henvises til ovenfor, tilhører Carboline International Corporation med mindre annet er angitt. Hele teksten i dette produktdatabladet, samt dokumentene som er avledet fra det, er skrevet på engelsk, og for juridiske formål er det den engelske versjonen som gjelder.