

EGENSKAPER & BRUKSOMRÅDE

Generisk Type	Fenol epoksy
Beskrivelse	Fenol epoksy med høy kjemikalieresistens velegnet for bruk i aggressiv atmosfærisk eksponering og som innvendig maling i tanker for mange typer kjemikalier. Kan benyttes i næringsmiddelindustrien der produktrenhet (smak og lukt) er kritisk. Spesielt formulert med fyllstoffer som gir høy motstand mot slitasje og termisk sjokk.
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • Produkt med stort bruksområde og høy kjemikalieresistens • Fremragende slitestyrke • Utmerket resistens mot termisk sjokk • Utmerket resistens for drivstoff • Lang historikk • Selvprimende
Farge	Grønn, lys grå, medium grå, hvit, svart, rød og lys blå.
Glans	Høyglans
Tørrfilmtykkelse	152 - 178 µm (6 - 7 mils) pr. strøk To overlappende sprøytestrøk vil gi 300-375 µm tørrfilmtykkelse - anbefalt for neddykket eksponering.
Tørrstoffinnhold	I volum 56% +/- 2%
Teoretisk Dekkeevne	22.0 m ² /l ved 25 µm (898 ft ² /gal ved 1.0 mils) 3.7 m ² /l ved 150 µm (150 ft ² /gal ved 6.0 mils) 3.1 m ² /l ved 175 µm (128 ft ² /gal ved 7.0 mils) Ta hensyn til svinn ved blanding og bruk.
VOC Verdier	Som levert : 370 g/l VOC innhold varierer med farge. Kontakt Carboline for opplysninger om VOC tall for spesifikke farger.
Temp. Resistens (Tørr)	Ikke kontinuerlig: 204°C (400°F) Tørr eksponering 204°C i kortere perioder. Temperaturrestans neddykket avhenger av eksponering.
Godkjenninger	Tilfredstiller FDA kravene ihht. 21 CFR 175.300

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Stål	<p>Neddykket eksponering eller aggressiv kjemisk eksponering (spill/damp) Blåserens til Sa 2½ Profil: 25-75 µm</p> <p>Ikke neddykker eksponering (Atmosfærisk) Anbefalt blåsering til Sa 2. Hvis blåserens ikke er mulig, rengjør til St3 med ru overflate (ikke polert).</p>
Galvanisert Stål	Kontakt Carboline.

UNDERLAG & FORBEHANDLING

Aluminium | Overflaten skal være ren og fettfri med overflateprofil som beskrevet for STÅL. I tillegg skal den blåserensede overflaten gis en kjemisk behandling slik som:
ALODINE 1200S fra Henkel Surface Tech;
IRIDITE 14-2 fra MacDermid Incorporated;
OAKITE CRYSCOAT 747LTS og OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL fra Oakite Products.
For neddykket eksponering må overflaten blåserenses med skarp grit etterfulgt av kjemisk overflatebehandling.

Betong eller CMU | Kontakt Carboline for anbefalinger.

BLANDING & TYNNING

Blanding | Rør opp part A separat med mekanisk omrøring, tilsett part B og bland godt.
IKKE BLAND SMÅPORSJONER.
Malingen skal stå ca. 45 minutter etter at herder er grundig blandet.

Tynning | Tynning vil det være nødvendig for å sprøyte denne malingen. Tynn opp til 10% for normale temperaturer, og tilsett opptil 20% tynnere hvis nødvendig ved høyere temperaturer. Bruk Plasite Tynner # 71 (en middels rask tynner) for innvendig tankmaling; og Plasite Tynner # 19 (en tregere tynner) for utvendig (varme eller vindfulle) forhold.

Brukstid | 24 timer ved 21°C og mindre ved høyere temperaturer.

PÅFØRINGSMETODE

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

Sprøytepåføring (Generelt) | Sprøytepipstolen bør ha en vifte på 20-30 cm med best mulig forstøving. Påfør et mist-coat/heftstrøk. La tørke ca. 1 minutt men ikke så lenge at filmen tørker helt.
Kryssprøyt med overlappende strøk og relativt raske bevegelser med pistolen slik at overflaten holdes våt. Observer overflaten på filmen; når den begynner å flyte sammen er tykkelsen 150-175 µm våtfilm. La så løsemidlene fordampe i noen minutter og påfør deretter flere hurtige kryssoverlappende strøk til våtfilmtykkelse 250-300 µm (150-175 µm tørrfilm). Gjenta denne prosedyren med andre strøk til tørrfilmtykkelse 250-300 µm er nådd.

Konvensjonell sprøyting | Lufttrykk: 50 psi i munnstykket
Trykktank: 10-15 psi

Høytrykksprøyting | Trykk PSI: 1500-1800
Dyse: 0.015-0.021".

Kost | Anbefales bare for mindre områder og oppflekking. Bruk kvalitetskost og påfør med lette, overlappende strøk. La tørke i ca. 5 minutter. Deretter påføres tykkere film med overlappende strøk. La overflaten være "fet og flytende", ikke stryk den ut for mye. La malingen tørke til den er klebefri og gjenta prosedyren inntil tilstrekkelig filmtykkelse er oppnådd.

PÅFØRINGSBETINGELSER

Tilstand	Materiale	Overflate	Omgivelse	Fuktighet
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maksimum	27°C (80°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Innen 24 timer etter påføring må overflaten ha en temperatur på min. 21°C for at malingen skal polymerisere tilstrekkelig.

HERDETIDER

Overflatetemp.	Overmaling	Ferdig herdet
21°C (70°F)	10 Timer	7 Dager
29°C (85°F)	6 Timer	5 Dager

Ovennevnte herdetider er for lufttørket og herdet maling ved 50% relativ luftfuktighet.

Overflatetemp.	Neddykket Service
54°C (130°F)	18 Timer
60°C (140°F)	10 Timer
66°C (150°F)	6 Timer
77°C (170°F)	3.5 Timer
88°C (190°F)	2 Timer

Listen under viser herdtider ved forsert herding.

Forsert herding	NB: Temperaturer over 54°C er for forsert herding.
	Forsert herding ved høyere temperaturer øker resistens og anbefales for visse eksponeringer. Før temperaturen på metallet økes til forsert herdetemperatur må malingen lufttørke i 2 – 5 timer ved 21-37°C. Deretter økes temperaturen med ca. 15°C i halvtimen inntil ønsket herdetemp. er nådd. Herdingen kan kontrolleres ved å eksponere malt flate for MIBK i 10 min. Herdingen er komplett hvis filmen ikke løser seg opp og bare svak mykning av filmen kan observeres. Filmene skal bli hard igjen etter testen hvis den er tilstrekkelig herdet.

RENGJØRING & SIKKERHET

Rengjøring	Bruk Tynner #71. Ved utslipp/spill, absorber og kast i henhold til lokale regler.
Sikkerhet	Les og følg all sikkerhetsinformasjon på produkt-og HMS datablad for dette produkt. Bruk normale forebyggende sikkerhetstiltak.
Ventilasjon	God ventilasjon er nødvendig ved arbeid i lukkede og trange områder både under påføring og til malingen er herdet. Ventilasjonssystemet må være i stand til å hindre løsemiddeldampene i å nå lav eksplosjonsgrense. Benytt utstyr for å måle eksplosjonsgrenser, og bruk anbefalt maske og annet verneutstyr.
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.

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Holdbarhet	24 måneder NB: Snu lagrede spann opp/ned hver 3. måned.
-------------------	---

EMBALLASJE, HÅNDTERING & LAGRING

Shipping vekt (ca.)	Part A: 19,46 liter Part B: 0,54 liter
Lagringstemperatur & Fuktighet	10-24°C
Flammepunkt (Setaflash)	Part A: -4°C Part B: 59°C
Lagring	Lagres innendørs.

GARANTI

Data i dette dokumentet er veiledende. Selv om dataene var korrekte på dokumentets utgivelsesdato, kan de eller produktene senere ha vært gjenstand for endring uten varsel. Før du spesifiserer eller bestiller vare, må du kontakte Carboline Norge for å få bekreftet at dataene er korrekte. Vi garanterer at våre produkter blir fremstilt i henhold til Carbolines kvalitetskrav. Carboline tar ikke ansvar for tap eller skade som oppstår som følge av bruk. Carbolines eneste forpliktelse, hvis noen, er på eget fritt grunnlag å velge å erstatte eller tilbakebetale kjøpesummen på Carboline-produkt som eventuelt viste seg å være defekt. Carboline skal ikke holdes ansvarlig for tap eller skade og gir ingen utvidet garanti, heller ikke i forhold til produktets salgbarhet eller egnethet. Alle varemerker referert til ovenfor tilhører Carboline International Corporation, med mindre annet er angitt.