

Seçim & Spesifikasyon Bilgileri

Jenerik Tip	Kömür Katranlı Epoksi
Ürün Tanımı	Çelik ve betona, çeşitli agresif endüstriyel ortamlarda, tek veya çift katta koruma sağlayan, yüksek yapılı meşhur kömür katranlı epoksi.
Özellikleri	- Mükemmel kimyasal, aşınma ve korozyon dayanımı - Yüksek yapılı, tek katta 400-600 mikrona kadar uygulama (fırındığında 800 mikrona kadar) - Katodik koruma ile birlikte kullanılabilir - Aşağıdaki şartnamelerde belirtilen hizmetler için kullanıma uygundur: •Corp of Engineers C-200, C200a •AWWA C-210 for exterior •SSPC-Paint 16 •Steel Tank Institute Corrosion Control System STI-P₃
Renk	Siyah (0900)
Parlaklık	Parlak. Güneş ışığında parlaklığını kaybeder ve tebeşirlenir.
Astarlar	Kendinden astarlı, Carboguard 888 (diğer uyumlu astarla için teknik servise danışın)
Son Katlar	Önerilmez
Kuru Film Kalınlığı	Normalde tek veya iki katta 400 mikron 200 mikrondan düşük veya 600 mikrondan yüksek kalınlıklar önerilmez. Kalın uygulamalarda, aralarda flash-off süresi bırakarak yaş-üstü yaş uygulama yapılabilir.
Katı Madde	Hacmen: 74% ± 2%
Teorik Kaplama	29.1 m ² /l , 25 mikronda Karıştırma ve uygulama için kayıplar olabileceğini hesaba katın.
VOC Değerleri	Tinersiz: 222 g/l İnceltilmiş: 165 g/l Tiner #10 ile*: 309 g/l 205 g/l Tiner #10 ile*: 327 g/l İtibari değerlerdir *250 g/l VOC limiti olanb uygulamalar için maksimum inceltme 50 g/l.
Kuru Sıcaklık Dayanımı	Sürekli: 177°C Süreksiz: 190°C
Yaş Sıcaklık Dayanımı	Toprak altı durumlarda 49°C aşılmamalı
Limitasyonlar	İçme suyu durumları için önerilmez

Zeminler & Yüzey Hazırlığı

Genel	Yüzeyler, temiz ve kuru olmalıdır. Boyanın yapışmasını mani olabilecek toz, kir, yağ ve diğer kontaminasyon ürünlerini yüzeyden uzaklaştırmak için yeterli yöntemler kullanın.
Çelik	<u>Daldırma (Su & Toprak Altı):</u> Sa 2 ^{1/2} (ISO 8501) <u>Daldırma Olmayan:</u> Sa 2 (ISO 8501) ISO 8501-1 ST3 (SSPC-SP3) seviyesinde mekanik yüzey temizliği yapılmış yüzeyler de, belli uygulamalar için uygun olabilir. <u>Yüzey Profili:</u> 50-75 mikron
Beton	Beton yüzeyler, 24°C'de 50% bağıl nemde 28 gün kürlenmelidir. ASTM D4258 ve ASTM D4259 standartlarına uygun olarak betonu pürüzlendirin. ASTM D4258 ve ASTM D4259 standartlarına uygun olarak betonu pürüzlendirin. Betondaki boşlukların doldurulması gerekebilir.

Performans Bilgileri

Test Yöntemi	Sistem	Sonuçlar	Rapor #
ASTM D4060 Aşınma	Kumlanmış Çelik 2 Kat 300M	1000 mg ağırlık, CS17 tekerlek, 1000 devride 130 mg kayıp	02877
ASTM D4541 Yapışma	Kumlanmış Çelik 2 Kat 300M	1443 psi (Pneumatic)	02877
ASTM D2794 Darbe	Kumlanmış Çelik 2 Kat 300M	Darbe Çapı. Inches: 3/8, 3/8, 1/2 100 in/lbs Gardner Impactor at 1/2 in. diam.	02877
ASTM B117 Tuz Testi	Kumlanmış Çelik 2 Kat 300M	2000 saat	02938

Bu test raporları, yazılı istek halinde verilebilir.

* Uyarı: Bitumastic 300M tescilli bir formül olması ile birlikte burada bulunan bazı standartlarda belirtilen içeriğe bire bir uyması için formüle edilmemiştir. Uygulama karakterini arttıran ve kontrol eden bazı sapmalar olabilir. Bu sapmalar standarda uyum çerçevesinde ciddi bir etki yaratmaz.

Uygulama Ekipmanı

Aşağıda listelenmiş olanlar, bu ürün için genel ekipman yol-gösterici kurallardır. Saha koşullarında istenen sonuçlara ulaşabilmek için, bu kuralların üzerinde oynamalar yapılması gerekebilir.

Genel Kaideler:

Spray Application (General) Bu ürün yüksek katlı olması dolayısıyla spray tekniğinde ayarlamalar gerekebilir. Yaş film hızlı ve kolayca elde edilir.

Geleneksel Sprey Tabancası

Aşağıdaki spray ekipmanları uygun bulunmuştur: Binks, DeVilbiss ve Graco gibi üreticilerde mevcuttur. Çift regülatörlü Basıncılı kazan, 3/8" minimum iç-çap, maksimum 50' uzunlukta malzeme hortumu, .086" I.D. boya memesi ve uygun hava kapakçığı.

Airless Spray

Pompa Oranı: 30:1
Çıkış Debisi (GPM): 3.0 (min.)
Malzeme Hortumu: 1/2" I.D. (min.)
Meme çapı: .023-.035"
Çıkış basıncı (PSI): 2100-2500
Filtre Boyutu: 30 mesh
*Teflon contalar önerilmektedir ve pompa üreticisi/distribütöründe temin edilebilir.

Fırça & Rulo (Genel)

Yalnızca tamir, kestirme ve ulaşılması güç alanlar için önerilir. Fazla fırça ve rulo kullanımından sakının.

Fırça

Orta sertlikte kıldan yapılmış fırçalar kullanın.

Rulo

Fenolik göbekli kısa sentetik rulolar tercih edin.

Karıştırma & İnceltme

Karıştırma

Komponentleri ayrı olarak makine ile karıştırın. Daha sonra ikisini makine yardımıyla en az 2 dakika karıştırın. KOMPONENTLERİ KISMİ KARIŞTIRMA YAPMAYIN.

Oran

4:1 (A:B) oranında hacimce karıştırın

İnceltme

Max %16, Tiner #10 ile inceltin.
Beton uygulamalarından ilk kat için max. %20 tiner ile inceltilir.
Temin edilmiş veya Carboline tarafından önerilmiş tinerler dışında tinerler kullanmak ürün performansını ters etkileyebilir ve yazılı verilmiş olan ya da zımnen ifade edilmiş olan ürün garantisi geçersiz kılabilir.

Pot Life (Karışımın Jel Zamanı)

75°F (24°C) 2 Saat
90°F (32°C) 1 Saat

Karışım ömrü boya bütünlüğünü kaybedip, sarkmaya başladığında bitmiştir. Artan sıcaklıklarda karışım ömrü daha kısa olacaktır.

Temizlik & Güvenlik

Temizleme

#2 Tiner veya aseton kullanın. Saçılma durumunda, ürünü absorban yardımıyla temizleyip yerel kanunlar uyarınca imha edin.

Güvenlik

Bu ürün için hazırlanmış Teknik Föy (TDS) ve MSDS (Malzeme Güvenlik Formu)'nu okuyup uyarıları takip edin. Olması gereken iş güvenliği önlemlerini yerine getirin. Hipersensitif insanlar koruyucu elbise, eldiven takmalı; yüze, el ve diğer bölgeleri koruyucu krem ile korumalı.

Dikkat

Bu ürün yanıcı solventler içerir. Açık alev ve kıvılcımdan uzak tutun. Bütün elektrikli ekipmanlar ve donanımlar elektrik kuralları usulünce topraklanmalıdır. Patlama riski olan alanlarda demir içermeyen ekipman kullanılmalı ve geçirgen ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giyilmelidir.

Uygulama Koşulları

Durum	Malzeme	Yüzey	Ortam	Nem
Normal	60°-85°F (16°-29°C)	60°-85°F (16°-29°C)	60°-85°F (16°-29°C)	0-80%
Minimum	50°F (10°C)	50°F (10°C)	50°F (10°C)	0%
Maximum	90°F (32°C)	125°F (52°C)	110°F (43°C)	90%

Bu ürünün uygularken, yüzey sıcaklığının bağıl nem derecesinin 3°C üzerinde olması gerekmektedir. Çiğlenme derecesinin altındaki yüzey sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, işlenmiş yüzeyde ani pas'a neden olur. Bu durum yüzeyde yapışma zafiyetine neden olabilir. Normal uygulama koşullarının altı veya üstündeki uygulamalarda özel uygulama teknikleri gerekebilir.

Kuruma Süreleri

Yüzey Sıcaklığı & 50% Bağıl Nem	Dokunma Kuruması	Minimum Üstüne Kat-atma	Maksimum Üstüne Kat-atma	Son Kuruma (Daldırma & Yer Altı için)
50°F (10°C)	8 Saat	10 Saat	24 Saat	14 Gün
75°F (24°C)	4 Saat	6 Saat	24 Saat	3 Gün
90°F (32°C)	2 Saat	3 Saat	24 Saat	2 Gün

Bu süreler 400 mikron kuru film kalınlığı baz alınarak hazırlanmıştır. Daha yüksek kuru film kalınlıkları, yetersiz havalandırma, yüksek nem ya da daha düşük sıcaklıklar daha uzun kuruma sürelerine neden olur. Yüzeydeki yüksek nem ve yoğuşma kurumayı etkileyebilir ve renk kaybına yol açarak hareli bir görüntüye neden olabilir. Yüzeydeki harenleme veya "blush" oluşumunun ikinci kat uygulamadan önce su ile temizlenmesi gerekir. Eğer maksimum ikinci kat uygulama süresi aşıldıysa, uygulamadan önce yüzey hafif raspa veya zımpara yardımıyla pürüzlendirilmelidir.

Holiday Testi (eğer gerekiyorsa): 500 mikrona kadar olan durumlarda ıslak süngerli tipler kullanılabilir. 500 mikronu aşan durumlarda yüksek voltajlı olan modelleri kullanılmalıdır. Detaylar için NACE RP0188-90 standardına başvurun.

Dışarıdan Isıtma İle Kurutma (600 mikronun üzerindeki kalınlıklar için)

150°F (65°C)	Yüzey sıcaklığını 8 saat boyunca 65°C'de muhafaza edin. Bu koşullarda ürün sevkıyat ve yer altı durumları için hazır olacaktır.
--------------	---

Paketleme, Kullanma ve Depolama

Ambalaj Ölçüleri (Yaklaşık)

20 Lt Takım
16 lt Komp A
4 lt Komp B

Parlama Noktası (Setaflash)

(24°C) Komp A.
> (93°C) Komp B.

Depolama (Genel)

İç mekanlarda saklayın. (4°C-43°C, 0-100% Bağıl Nem arasındaki koşullarda depolayın)

Depolama Ömrü*

Komp A: Min. 12 ay (24°C'de)
Komp B: Min. 24 ay (24°C'de)

***Raf Ömrü: (belirtilen raf ömrü) açılmamış orijinal ambalajında ve önerilen depolama koşullarında saklandığında geçerlidir.**



2150 Schuetz Rd., St. Louis, MO 63146
PH: 314-644-1000 Toll-Free: 800-848-4645
www.carboline.com

An **RPM** Company