

Teknik Bilgiler

Tip	Epoksi Mastik
Tanım	Daha önce kendini saha uygulamalarında kanıtlamış, olağanüstü performans özelliklerine sahip yüksek katılı, düşük stresli alüminyum-pigmentli mastik epoksidir. Carbomastic 15 mastik kaplamalar alanında çığır açmıştır. Günümüzde halen SSPC-SP 2 veya SP 3 temizlik kalitesinde olan çelik yüzeylerde eş benzeri olmayan bariyer ve korozyon koruması sağlamaktadır.
Özellikler	§ En az düzeyde yüzey hazırlığı yapılmış çelik yüzeylerde bile çok iyi performans § Çoğu sıkı biçimde yapılmış halihazırdaki boyalı yüzeyler için iyi bağkat/sonkat § Çinkoca zengin astarlar ve galvanizli yüzeyler için mükemmel seçim § Eşsiz alüminyum dolgu formülü sayesinde mükemmel bariyer koruması sağlar § CM 15 FC 'nin Part B 'si kullanıldığında 2°C de uygulanabilir. § İzolasyon altında kalan sıcak yüzeyler için kullanılabilir. § Mevcut AIM yönetmeliklerine göre VOC uyumlu
Renk	Alüminyum (C901); Kırmızı (M500)* (alüminyum pigmenti donuk gri (veya kırmızı) görüntü) * Çok katlı uygulamalarda kontrast astarı olarak Kırmızı (M500) rengi mevcuttur, ancak mutlaka son katlanmalıdır. Lot-içi ve lotlar arası metalik pigment ve uygulama koşullarındaki ve tekniklerindeki farklılıklar sebebi ile renk farklılıkları oluşabilir.
Astarlar	Kendi kendine astarlayabilen. İnorganik çinkoların yanı sıra çoğunlukla sıkı yapılmış boyaların üzerine uygulanabilir.
Son katlar	Maruziyetlere ve ihtiyaçlara bağlı olarak Akrilikler, Alkidler, Epoksiler, Poliüretanlar
Kuru-film Kalınlığı	Mevcut boyalar üzerine 76-127 mikron. Şiddetli maruziyetler için bir veya iki katta 200-250 mikron. Tek katta 250 mikronu geçmeyiniz.
Katı Miktarı	Hacimce 90% ± 2%
Teorik Yayılma	25 mikronda 35.0 m ² /l 75 mikronda 12 m ² /l 250 mikronda 4m ² /l Karıştırma ve uygulama sırasındaki kayıpları dikkate alın.
Şiddetli Maruziyetler	150 °C üzerinde sıcaklık dayanımı istenilen izolasyon altı uygulamalar
VOC Değerleri	Temin hali:88 g/l Tinerli:* Tiner #10 ile: 242 g/l Tiner # 236E ile : 88 g/l Tiner #76 ile : 231g/l Bunlar ortalama değerlerdir.

Zeminler & Yüzey Hazırlığı

Genel	Yüzeyler temiz ve kuru olmalı. Boya/kaplamanın yapışmasını engelleyebilecek kir, toz ve diğer kirlleticilerin ortamdaki uzaklaştırılması için yeterli yöntemler kullanın.
Çelik	<u>Gömülü olmayan:</u> Maksimum koruma için 50-75 mikron yüzey profilili ISO 8501- Sa 2 ^{1/2} (SSPC-SP6) yüzey hazırlığı derecesi. Mekanik temizlik (ISO 8501 ST2 ve ST3, SSPC-SP2, SP3, SP 7 ya da SP14) yüzey hazırlığı dereceleri de kabul edilebilir.
Galvanizli Çelik	İdeal performans için, süpürme kumlama önerilir. Spesifik öneriler için Carboline Satış Temsilcisine danışın.
Daha önceden boyanmış yüzeyler	Yüzeyi hafifçe zımparalayın ya da pürüzlendirin ve matlaştırın. Mevcut boya, ASTM D3359 "X-Scribe" yapışma testine göre minimum 3A derecesine ulaşmalıdır.

Performans Bilgileri

Test Yöntemi	Sistem	Sonuçlar
ASTM D 522 Esneklik	Kumlanmış Çelik 1 kat CM 15	8" silindirik mandel – çatlama yok
ASTM D 1735 Su sisi	Paslı Çelik 1 kat CM 15	Kabarcıklanma, paslanma, çatlama ve katman ayrılması, pas yürümesi yok; çizikten pas akması yok.
ASTM B 117 Tuzlu-sis	1 kat CM 15 paslı çelik üzeri	Kabarcıklanma, paslanma, çatlama ve katman ayrılması, pas yürümesi yok; çizikten pas akması yok.
ASTM D 4060 Aşınma	1 kat CM 15	130 mg. kayıp CS-17 tekerlek, 1,000 gm. ağırlık 1,000 Tur

Yazılı talep üzerinde test bilgileri verilebilir.

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:

Sprey Uygulaması (Genel)
Geleneksel Sprey Aşağıdaki sprej ekipmanları uygun bulunmuştur ve Binks, DeVilbiss and Graco gibi üreticilerde mevcuttur. Çift regülatörlü basınçlı kazan, malzeme hortumu 3/8" minimum iç-çap,.086" I.D. boya memesi ve uygun hava kapakçığı

Airless Sprey Pompa Oranı: 30:1 (min.)*
Çıkış Debisi (GPM): 3.0 (min.)
Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.)
Meme çapı: .019-.025"
Çıkış basıncı (PSI): 1900-2100 (125-140 bar)
Filtre Büyüklüğü: 60 mesh
*Teflon contalar önerilmektedir ve pompa üreticisi/distribütöründe temin edilebilir.

Fırça & Rulo (Genel) Arzu edilen görüntüye, tavsiye edilen kuru film kalınlığına ve yeterli kapatma gücünü elde etmek için birden fazla kat uygulama gerekebilir. Aşırı tekrar-fırçalama ve tekrar-rulo işlemlerinden kaçının.

Karıştırma & İnceltme

Karıştırma A ve B'yi ayrı ayrı motorlu bir karıştırıcı ile karıştırın, daha sonra birbirine katın ve tekrar motorlu karıştırıcı kullanın. KİSMİ KİTLERİ BİRBİRİ İLE KARIŞTIRMAYIN.

Oran 1:1 Oran (A ile B)

İnceltme* %25 Tiner #10 ile inceltilebilir.

Karışım Ömrü 24°C'de 2 saat, 32 °C de 1 saat ve artan sıcaklıklarda daha kısa sürelerde. Karışım ömrü boyanın bütünlüğünü kaybedip sarkmaya başladığı zaman bitmiştir.

Temizlik & Güvenlik

Temizlik Thinner #2 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. Aşırı duyarlı insanlar #koruyucu elbise, eldiven takmalı; yüze, el ve diğer bölgeleri koruyucu krem ile korumalıdır.

Havalandırma Tank-içi astarlama veya kapalı alan uygulamalarında kullanıldığında, uygulama sırasında ve sonrasında boya tam olarak kürlenene kadar kapsamlı bir hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, solvent buhar konsantrasyonunun patlama alt limitine ulaşmasını engelleyebilecek kadar kuvvetli olmalıdır. Ayrıca, düzgün bir havalandırma için, uygulayıcı personel tarafından uygun maskeler kullanılması gerekmektedir.

Uygulama Koşulları

Koşul	Malzeme	Yüzey	Ortam	Nem
Minimum	10°C	10°C	10°C	0,00%
Maksimum	32°C	54°C	38°C	95%

Bu ürün sadece zemin sıcaklığının çiğlenme sıcaklığının üstünde olmasını gerektirir.

Zemin sıcaklığının çiğlenme sıcaklığından düşük olması nedeniyle oluşan yoğunlaşma hazırlanmış çelik yüzeylerde ani paslanmaya ve üzerinde gelecek boya ile yüzey arasında yapışma kaybına neden olabilir. Normal uygulama koşullarının üstündeki ve altındaki sıcaklıklarda özel uygulama teknikleri gerektirebilir.

Kuruma Süreleri

Yüzey Sıcaklığı & 50% Bağıl Nem	Daldırma için Nihai Kürlenme	Son kat için Kuruma*
10°C	15 gün	5 gün
16°C	10 gün	3 gün
24°C	5 gün	24 saat
32°C	3 gün	18 saat

Bu süreler için 125-175 mikron kuru film kalınlığı baz alınmıştır. Daha yüksek film kalınlıkları, yetersiz havalandırma, veya daha düşük sıcaklıklar daha uzun kürlenme sıcaklıkları gerektirebilir ve solvent sıkışmasına ve erken kusurlara neden olabilir. **Maksimum kat-atma/ son katlama süreleri 24°C'de Epoksiler için 30 gün ve poliüretanlar için 90 gündür.** Kürlenme sırasında aşırı nemlilik ve yoğunlaşma, kürlenmeyi etkileyebilir ve renk solmasına ve puslu bir yüzey ile neden olabilir. Bu sisli oluşumu, tekrar kat-atma öncesi basınçlı su ile yüzeyden çıkarınız. Eğer maksimum kat-atma süresi aşıldıysa, diğer katları atmadan önce yüzey süpürme rasalama ile aşındırılmalıdır. Not: Bu ürün ileten pigmentler içermekte ve bu nedenle holiday test yapılamamaktadır.

* Yukarıdaki uygulama koşullarına uygun olarak bu ürün 60 dakika içinde aynı veya zıt renkteki kendisi ile son katlanabilmektedir. (yaş üstü yaş)

Paketleme, Kullanma & Depolama

Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık) 20 lt. Takım

Parlama Noktası (Setaflash) Part A: 93°C
Part B: 24°C

Depolama (Genel) İç mekanda depolayın

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik 7°- 43°C
0-90% Bağıl Nem

Raf Ömrü Part A & B: 24°C 'de min. 36 ay

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

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

RPM
An RPM Company