

Epoxi Novolac

PRODUKT BESKRIVNING

Ett lösningsmedelsfritt, tvåkomponents- polycyklaminhärdat beläggningssystem som använder avancerad epoxinovolac-teknologi med flis- och fiberförstärkning.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

För invändigt korrosionsskydd av ståltankar, kärl och rör för förvaring av ett flertal olika produkter, inklusive (men inte begränsat till); Råolja upp till 93°C (200°F), raffinerade oljeprodukter (oblyade bensinblandningar och lösningsmedel) samt biobränslen.

PRAKTISK INFORMATION FÖR ENVIROLINE 376F-60

Kulör	Begränsat kulörutbud tillgängligt
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	100%
Normalt använd skiktjocklek	500-2000 µm (20-80 mil) torrt skikt motsvarar 500-2000 µm (20-80 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	0,61 m ² /liter vid 1650 µm torrt skikt 24 sq.ft/US gallon vid 66 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor. Vi hänvisar till Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter för råd om fastställande av filmtjocklek.
Appliceringsmetod	Tvåkomponentsutrustning, Högtryckssprutning
Torktider	

Övermålningsintervall med sig själv

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
15°C (59°F)	7 timmar	12 timmar ¹	12 timmar	28 dagar ²
25°C (77°F)	2 timmar	4 timmar ¹	2.5 timmar	28 dagar ²
35°C (95°F)	1 timme	2 timmar ¹	2 timmar	28 dagar ²

¹ Produkten har utvecklats för att snabbt nå tillräcklig filmstyrka och därmed medge en snabb hantering och transport av målade stålkonstruktioner. En hårdhetsavläsning på 75-80 Shore D är en rekommenderad riktlinje för lämplighet för återtagande i drift.

² Om den maximala övermålningsintervallen överskrids kommer det att vara nödvändigt att slipa ytan på färgfilmen med grovt papper. Maximalt övermålningsintervall varierar beroende på slutanvändning, se sidan 3 för ytterligare information.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Del A 82°C; Del B 63°C	
Densitet	1,58 kg/l (13,2 lb/gal)	
v.o.c	0.10 lb/gal (13 g/l) 35 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktgenskaper

Epoxi Novolac

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

Vid behov ska svetsstrut avlägsnas och svetsfogar samt skarpa kanter jämnas ut.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Stålytor

Bästa prestanda kommer alltid att erhållas när Enviroline 376F-60 appliceras på ytor förbehandlade med sandblästring till Sa3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP5. När Enviroline 376F-60 inte ska användas vid hög värme och/eller i aggressiva miljöer kan blästring till ett minimum av Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10 accepteras. En skarpkantig ytprofil på 75-125 µm (3-5 mils) rekommenderas. Kontakta International Protective Coatings för vidare information.

Enviroline 376F-60 måste appliceras innan oxidering uppstår på stålet. Om oxidering uppstår måste hela ytan blästras igen till ovan specificerad standard. Ytdefekter som uppstått av blästringsprocessen ska slipas, fyllas eller behandlas på lämpligt sätt.

Föredragen metod för att bibehålla blästringsstandarden är genom avfuktning. Alternativt kan en godkänd holding primer användas.

Betongytor

Betongen måste vara väl genomhärdad innan applicering av golvbeläggning, beklädnad eller färgsystem. Vi refererar till Guiden för ytbehandling av betongytor för ytterligare information.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två behållare som en enhet. Kompletta enheter bör lagras, blandas och appliceras i enlighet med Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter.	
Blandningsförhållande	2 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar	
Brukstid	40°C (104°F) 10 minuter	
Tvåkomponentsutrustning	Rekommenderas	Refererar till Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter för detaljer.
Högtryckssprutning	Lämplig	Refererar till Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter för detaljer.
Konventionell spruta (Tryckfat)	Inte lämplig	
Pensel	Lämplig	Kan användas för touch-up av små områden eller för stripe coating på svetsfogar och kanter.
Förtunning	Behövs normalt inte	Refererar till Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter för specifika råd.
Rengöringsmedel	Enviroline 71C (eller International GTA203)	
Efter avslutat arbete	Låt inte material vara kvar i slangar, pistoler eller annan sprututrustning. Skölj noggrant igenom all utrustning med Enviroline 71C eller International GTA203. Efter att komponenterna blandats bör inte förpackningen återförslutas och det rekommenderas att efter längre uppehåll bör ny blandning göras.	
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning direkt efter användning med Enviroline 71C eller International GTA203. Det är god praxis att periodiskt spola ur sprayutrustningen under arbetsdagens gång. Med vilken frekvens bör bero på sprayad kvantitet, temperatur och tidsåtgång, inkluderande eventuella förseningar. Allt överskottsmaterial och tomma behållare ska slängas i enlighet med passande regionala bestämmelser/lagstiftning.	

Epoxi Novolac

PRODUKT-
EGENSKAPER

Den detaljerade Appliceringsproceduren för Enviolineprodukter bör konsulteras innan användning.

Detta datablad ger generella riktlinjer vid användning av Envioline 376F-60. Specifika behov vid olika projekt kommer vara beroende av miljön och det slutanvändningsområde tanken eller utrustningen kommer vistas inom. Konsultera alltid International Protective Coatings för att bekräfta att Envioline 376F-60 är lämplig i kontakt med den vara som skall lagras.

Den detaljerade projektspecifikationen som erhållits från International Protective Coatings måste alltid efterföljas.

Stripe coating (pensling av svetsar, kanter och svåråtkomliga ytor) är en grundläggande del av god arbetspraxis och bör vara en del av alla beläggnings-specifikationer.

Vid poröst eller väldigt gropigt stål ska man spruta på ungefär 50 % av den krävda filmtjockleken och sedan direkt följa efter med en rulle eller en skrapa för att arbeta ned materialet i botten på de gropiga områdena.

För applicering med tvåkomponentsutrustning nås bäst resultat om produkten värms upp innan applicering; Del A (Harts) till högst 60°C (140°F) och Del B (Härdare) till högst 40°C (105°F). För applicering med högtrycksspruta uppnås bäst resultat när alla produktkomponenter först värms upp till 35-37°C (95-100°F).

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Maximal övermålningsintervall baserad på slutanvändning:

Temperatur	Vattenhaltig	'Svart olja' (eg. Råolja, Bränsle olja etc)	'Vit olja' (eg Bensin, Fotogen, Nafta, alkoholer osv)
15°C (59°F)	28 Dagar	28 Dagar	3 Dagar
25°C (77°F)	28 Dagar	28 Dagar	7 Dagar
35°C (95°F)	28 Dagar	28 Dagar	14 Dagar

Använd följande tabell för föredragna temperaturförhållanden. Dessa förhållanden samt lämplig ventilation måste bibehållas under hela härdningscykeln.

	Stål/yt- temperatur	Lufttemperatur
Lämpligast	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Minimum	13°C (55°F)	13°C (55°F).

När beläggningsystemet har härdat ordentligt ska den torra filmtjockleken mätas med en lämplig, icke-destruktiv skiktmetare för att verifiera minsta applicerad systemtjocklek. Beläggningsystemet ska vara fritt från porer eller andra defekter. Den härdade filmen ska vara helt fri från rinningar, dropp, inneslutningar eller andra defekter. Alla fel och defekter ska korrigeras. De reparerade områdena ska kontrolleras igen och lämnas att härda enligt tidigare specifikationer innan den färdiga beläggnings tas i drift.

Accelererad härdning är inte nödvändig för de flesta användningsområden men i en extremt aggressiv miljö kan en accelererad härdning av Envioline 376F-60 öka den kemiska resistensen. Lämplig rekommendation vid accelererad härdning är 2 timmar vid 121°C (250°F) eller 6-8 timmar vid 66°C (150°F) för att nå maximal prestanda.

Maximal temperaturrestistence vid kontinuerlig torr temperatur för Envioline 376F-60 är 177°C (350°F).

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningsstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

Epoxi Novolac KOMBINERBARHET

Enviroline 376F-60 ska alltid appliceras på korrekt preparerade underlag. Konsultera International Protective Coatings för specifika råd om grundmålning krävs som en del av beläggningsspecifikationen.

Enviroline 376F-60 är designat som ett enskiktssystem. Det får endast övermålas med sig själv om touch-up eller ommålning krävs.