

Epoxi Novolac

PRODUKTBEKRIVNING

Envioline 376F-60LT är en lågtemperaturhärdande version av Envioline 376F-60, särskilt framtagen att härda vid temperaturer ner till -7°C (20°F), och ge skydd mot ett stort urval av kemikalier och lösningsmedel.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

För att ge korrosionsskydd, med härdning ner till -7°C (20°F), för invändigt skydd av lagringstankar, kärl och rör. Lämplig för en mängd produkter, inkluderande men inte begränsat till; biooljor, råolja och raffinerade produkter som oblyade bensinblandningar och lösningar.

Envioline 376F-60LT är också lämplig som utanpåliggande skydd för nedgrävda rör.

PRAKTISK INFORMATION FÖR ENVIOLINE 376F-60LT

Kulör	Begränsat kulörutbud tillgängligt
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	100%
Normalt använd skiktjocklek	500-1500 µm (20-60 mil) torrt skikt motsvarar 500-1500 µm (20-60 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	0,80 m ² /liter vid 1250 µm torrt skikt 32 sq.ft/US gallon vid 50 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Tvåkomponentsutrustning

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
-7°C (20°F)	5 timmar	8 timmar ¹	8 timmar	72 timmar ²
0°C (32°F)	2 timmar	4 timmar ¹	4 timmar	36 timmar ²
10°C (50°F)	1 timme	2 timmar ¹	2 timmar	18 timmar 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 det maximala övermålningsintervallet överskrids måste beläggningens yta slipas grundligt med en grov smärgelduk

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Blandad 66°C (150°F)	
Densitet	1,49 kg/l (12,4 lb/gal)	
v.o.c	21 g/lt (0.18 lbs/gal)	Beräknad

Se avsnittet Produkttegenskaper

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 svets-sprut 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-60LT appliceras på ytor förbehandlade med sandblästring till Sa3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP5. När Enviroline 376F-60LT 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. Kontakta International Protective Coatings för vidare information.

En skarpkantig ytprofil på 75-125 µm (3-5 mils) rekommenderas.

Enviroline 376F-60LT måste appliceras innan oxidering uppstår på stålet. Om oxidering uppstår måste hela ytan blästras igen till ovan specificerad standard. Ytdefekter som uppdragats 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

Se International Protective Coatings' guide för förbehandling 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	35°C (95°F) 10 minuter	
Tvåkomponentsutrustning	Rekommenderas	Refererar till Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter för detaljer.
Högtryckssprutning	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	Lämna inte kvar material i slangar, pistoler eller sprututrustning. Skölj all utrustning grundligt med Enviroline 71C eller International GTA203. När färgenheter har blandats ska de inte återförseglas och det rekommenderas att man efter längre stopp påbörjar arbetet med nyblandade enheter.	
Rengöring av utrustning	engör all utrustning direkt efter användning med Enviroline 71C eller International GTA203. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom utrustningen under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.	
	Allt överflödigt material och tomma behållare ska tas om hand i enlighet med regionala bestämmelser/lagar.	

Epoxi Novolac

PRODUKT-
EGENSKAPER

Den detaljerade Appliceringsproceduren för Envirolineprodukter bör konsulteras innan användning.

Detta datablad ger generella riktlinjer vid användning av Enviroline 376F-60LT. 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 Enviroline 376F-60LT 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 beläggningspecifikationer.

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.

Vid applicering med hjälp av en 2K-pump har inte Part A och B samma viskositet. För bästa resultat skall part A sidan värmas till max 54°C (130°F), och part B till Max 41°C (105°F).

Använd följande diagram för det temperaturklimat som rekommenderas. De här förutsättningarna samt tillräcklig ventilation måste hållas genom hela härdningscykeln.

	<u>Substrattemperatur</u>	<u>Lufttemperatur</u>
Rekommenderad	0-18°C (30-65°F)	0-18°C (30-65°F)
Minimum	-7°C (20°F)	-7°C (20°F)

Vid applicering i låga temperaturer, typisk tid till full uthärdning är;

-7°C (20°F)	7 dagar
0°C (30°F)	3 dagar
10°C (50°F)	1 dag

När beläggningsystemet har härdat ordentligt ska den torra filmtjockleken mätas med en lämplig, icke-destruktiv skiktmätare 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.

Max kontinuerlig värmeresistens för Enviroline 376F-60LT är 121°C (250°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.

KOMBINERBARHET

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

Epoxi Novolac

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Guidelinjer för applicering av Envioline

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med applicering och användning av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

Lämplig ventilation måste tillhandahållas under applicering och härdning (konsultera produktens datablad för typiska torktider) för att bibehålla säkerheten och förebygga eldsvådor och explosioner. Forcerat utslag är nödvändigt i slutna utrymmen. Ventilation och/eller personlig andningsskyddsutrustning (friskluftsmask eller motsvarande) skall användas under applicering och härdning. Undvik kontakt med hud och ögon (använd overall, handskar, glasögon, masker, skyddskrämer, etc.)

Innan användning, skaffa, läs och följ de råd som ges i Varuinformationsbladen (för samtliga komponenter) och Hälso- och Säkerhetssektionen i Procedurer Beläggningsapplicering för denna produkt.

Om svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

De detaljerade säkerhetsföreskrifterna beror på vilken appliceringsmetod som används och arbetsmiljön. Om ni inte till fullo förstår dessa varningar och instruktioner eller om ni inte strikt kan följa dem, använd inte produkten och kontakta International Protective Coatings.

Varning: Denna produkt innehåller lågmolekylär epoxi och modifierade polyaminer, och kan förorsaka hudsensibilitet om den inte används på korrekt sätt.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	4 US gal	2.67 US gal	5 US gal	1.33 US gal	2 US gal
	18 liter	12 liter	20 liter	6 liter	10 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	18 liter	18.48 kg		9.63 kg	
	4 US gal	36.6 lb		16.7 lb	
LAGRING	Lagringstid	Minst 24 månader vid 25°C (77°F) i öppnade originalförpackningar. Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2017-03-27.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com