

Epoxi Novolac

PRODUKTBeskrivning

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

ANVÄNDNINGSOmråde

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.

Envioline 376F-60 är också lämplig för utvändigt beläggning av nedgrävda rör.

Praktisk information för Envioline 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 Enviolineprodukter 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 svetsssprut 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 uppstågats 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).

Yttemperaturen måste alltid vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten.

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.

	<u>Stål/yt- temperatur</u>	<u>Lufttemperatur</u>
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 skiktjäkmätare 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.

KOMBINERBARHET

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

Envioline 376F-60 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 utsug är nödvändigt i slutna utrymmen. Ventilation och/eller personlig andningskyddsutrustning (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 försäkra 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 tillgång till andra förpackningsstorlekar, kontakta AkzoNobel.					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	18 liter	18.36 kg		10.14 kg	
	4 US gal	36.5 lb		19.5 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid minst 25°C (77°F) i öppnad originalförpackning. 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 uppstått 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, 2021-10-11.

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

www.enviolinegroup.com

www.international-pc.com