

Popis:

Jednosložkový nátěr s mimořádnou odolností střídaného působení suchých a mokrych cyklů za zvýšených teplot. Nátěrový film je vnitřně posílen kombinací hliníkových vloček a železité slídy (MIO) pro vytvoření nejvyššího bariérového efektu a odolnosti tepelnému šoku. Přestože je primárně určen pro ochranu ocelových konstrukcí pod izolace pro zatížení provozními teplotami až 649°C, může být rovněž použit na neizolované ocelové povrchy. Je schopen zvládat kryogenní expozice a vytvrzuje účinně i za běžných teplot bez dodatečného vypalování. Má vynikající chemickou odolnost pro zvládnutí korozivních účinků vlhké izolace při teplotních cyklech. Tento výrobek je doporučen pro CS-6 a SS-5 systémy dle norem NACE SP0198 – normované postupy pro nátěry, které kontrolují korozi pod izolací (CUI)

Druh nátěru:

Inorganický polymer (inertní multi-polymerická matrice)

Základní vlastnosti:

- Zabraňuje korozi pod izolací
- Inorganický nátěrový film armovaný hliníkem a železitou slídou
- Trvalá odolnost tepelnému zatížení 649 °C.
- Velmi dobrá flexibilita
- Vynikající odolnost cyklům suché/mokrě teplo.
- Zabraňuje stresovému korozivnímu praskání nerezové oceli.
- Nevyžaduje tepelné vytvrzování pro získání antikoročních vlastností.
- Samo-základový, jednosložkový
- Čas pro manipulaci lze zkrátit přidáním speciálního aditiva.

Barevná škála:

šedá a tmavě šedá

Lesk:

saténový

Vhodné základy:

Samo-základový. Na neizolované povrchy lze použít základové nátěry řady Carbozinc 11

Vhodné vrchní nátěry:

0

Tloušťka suchého filmu:

89-127 µm na jednu vrstvu
Doporučeny jsou dvě vrstvy pro optimální ochranu

Celková maximální tloušťka

Pro dosažení nejlepšího výsledku nepřekračujte celkovou tloušťku suchého filmu 300 µm.

Obsah sušiny:

Objemově : 53% ±2

Teoretická výtežnost:

6,0 m²/litr (při 88 µm)
4,2 m²/litr (při 125 µm)

VOC:

Neředěný 407 g/litr
S aditivem HT 420 g/litr

Tepelná odolnost

Tento produkt zvládne termické cykly od kryogenních minus 196°C do vysoké teploty 649 °C

Příprava povrchu:**Všeobecné:**

Povrch musí být čistý a suchý. Použijte odpovídající metody pro odstranění nečistot, prachu, mastnoty a jiných kontaminací, které by mohly ovlivnit přilnavost nátěru. SP-1 očištění pomocí rozpouštědel spolu s doporučenou předúpravou povrchu viz níže.

Železité podklady:

Pro optimální výsledky tryskání na Sa 2 1/2 (ISO 8501-1) SSPS-SP10 s profilem po tryskání 60-90 um.

Tam kde pryskání není možné nebo není povoleno, lze použít úpravu povrchu ručními elektrickými nástroji na normu SSPC -SP11 nebo SSPC-SP 15 s profilem po úpravě 25-50 um. Lepší metoda čištění zlepší výsledek a životnost.

Nerezová ocel

Profil povrchu by měl být hrubý, zubovitý s profilem 25-75 um. Toho lze nejnáze dosáhnout abrazivním tryskáním. Odstraňte všechny kontaminace, které by mohly ovlivnit nerezovou ocel v zamýšlených provozních podmínkách jako jsou chloridy, usazené železo a jiné.

Aplikace:**Aplikační zařízení a pomůcky:**

Následující zařízení bylo vyzkoušeno a shledáno jako vyhovující.

Vzduchové stříkání:

Tlaková nádoba s dvojitou regulací. Materiálová hadice minimálně 3/8", Tryska 0.070". Seřídte tlak vzduchu pro získání stejnoměrného nástřiku.

Bez-vzduchové stříkání

Pumpa 32:1

Minimální výkon 11,5 litrů/min.

Materiálová hadice minimálně 1/2" (12,5 mm)

Tryska 0.017 -0,021"

Tlak PSI: 1500 -2000

Je doporučeno použití teflonových těsnění dodávaných výrobcem pumpy.

Štětce/váleček:

Použijte štětec s přírodními štětiniami. Pokud nanášíte válečkem použijte váleček s krátkým vlasem s jádrem odolným rozpouštědlům. Vyhněte se opakovanému nepřímému roztržení nanášeného mokrého nátěrového filmu štětcem nebo válečkem.. Vzhled bude odlišný při použití válečku nebo štětce z důvodu rozdílné orientace hliníkových vloček v nátěru.

Míchání:

Důkladně promíchejte pro dosažení stejnoměrného vzhledu a konzistence.

(Zkrácení zasychacích časů lze docílit přidáním aditiva HT následovně. Do jedno-galonového balení přidejte jednu pintu. Do 5galonového balení jednu kvartu.)

Ředění:

Ředění není obvykle nutné pro aplikace stříkáním. Pro aplikace na horké podklady až do teploty 260 °C. Je vhodnější použít vzduchové stříkání. Na povrchy malého rozsahu nebo předtělí a opravy použijte štětec a ředte až 10 % ředidla č.10 pro aplikaci za normálních podmínek nebo ředidla 235 při aplikaci na horké povrchy.

Použití jiného ředidla než uvedeného nebo doporučeného Carboline může mít za důsledek zkrácení životnosti nátěru a jeho parametrů a ztrátu jakýchkoliv záruk (vyjádřených i odvozených) ze strany dodavatele.

Čištění:

Používejte ředidlo č. 2 nebo aceton

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu Žádná jiná zbožová záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

Aplikační podmínky:

Podmínky	Teplota barvy	Teplota povrchu	Teplota prostředí	Vlhkost
Minimální	13 °C	10 °C	7 °C	0 %
Maximální	32 °C	260 °C	38 °C	95%

Produkt vyžaduje, aby teplota podkladu byla o 3°C vyšší než rosný bod. Kondenzace při teplotě podkladu pod rosným bodem může způsobit bleskovou korozi a ovlivnit přilnavost k podkladu. Speciální aplikační techniky mohou být nutné při práci nad nebo pod normálními aplikačními podmínkami.

Schnutí:

Teplota podkladu a 50% relativní vlhkost	Přetíratelný
10 °C	12 hodin
16 °C	6 hodin
24 °C	2 hodiny
32 °C	1 hodina

Tyto údaje platí při doporučené tloušťce suchého filmu . Vyšší tloušťka filmu, nedostatečná ventilace po aplikaci nebo nižší teploty vyžadují delší časy schnutí a mohou vést v extrémních případech k předčasnému selhání nátěru.

Poznámka: Pro maximalizaci užitečných vlastností nátěru se vyhněte rychlému zvýšení nebo snížení teplot obzvláště v začátku zasychání nátěru. Pomalé zvyšování teploty na 260 °C je nejhodnější. Za zvýšených teplot film ztvrdne, ale nadále bude poskytovat ochranu. Aditivem lze zkrátit časy pro manipulaci o 20-50% v závislosti na teplotě prostředí.

Balení, skladování a způsob zacházení :

Skladujte při teplotě 4 - 49 °C a relativní vlhkosti 0-95%

Bod vzplanutí: 27°C

Obchodní balení: 1 US Gallon (5,4 kg)
5 US Gallon (29,5 kg)

Skladovatelnost: 12 měsíců.

Při skladování v uzavřeném skladě v originálních neotevřených obalech při teplotě 24 °C.

Listopad 2015 USA

Dodržujte veškeré postupy uvedené v tomto technickém listě a v bezpečnostních listech jednotlivých složek. Dodržujte běžné bezpečnostní postupy při práci.

Hypersenzitivní osoby by měly používat ochranný oděv, rukavice a ochranné krémy na obličej, ruce a odhalené části těla.

Větrání: Při aplikaci v uzavřených prostorách musí být zajištěna důkladná ventilace při aplikaci i po ní do doby než je nátěr vytvrzen.

Ventilační systém by měl být natolik účinný, aby zabránil dosažení koncentrací rozpouštědel na spodních hodnotách výbušnosti.

Uživatel by měl monitorovat dodržování limitů expozice na pracovišti, tak aby nedocházelo u žádných pracovníků k jejich překročení. V případě, že panuje nejistota ohledně dodržování limitů expozice nebo nelze monitorovat hodnoty expozice je nezbytné pracovat v maskách s přívodem vzduchu

Výstraha.

Tento produkt obsahuje hořlavá rozpouštědla. Uchovávejte mimo zdrojů jiskření a otevřeného ohně. Veškeré elektrické zařízení a instalace by měly splňovat požadavky norem a být uzemněny. V místech rizika exploze by pracovníci měli používat nejiskřivější elektrické přístroje, neželezné nástroje a vodivé boty bez kovových prvků v podrážkách.

Bezpečnost:

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zbožíová záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

CLUB MARK BARVY s.r.o.

Hvoždanská 2053/3, 148 00 Praha 4 Chodov

info@clubmarkbarvy.cz

www.clubmarkbarvy.cz

www.carboline.cz

ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 14001:2016