

# PHENGUARD™ 930

## BESKRIVELSE

To-komponent tykfilms amine adduct hærdende novolak fenolepoxy blæseprimer

## EGENSKABER

- Primer i PHENGUARD tankcoating systemet
- Fremragende resistens overfor en række organiske syrer, alkohol, spiseolier, fedt (uden forbehold for indholdet af frie fedtsyrer) og opløsningsmidler
- Maksimal last fleksibilitet
- Lav last absorbering
- God resistens overfor varmt vand
- Anerkendt korrosion kontrol maling (Lloyds register)
- Gode påføringssegenskaber, resulterende i en glat overflade

## KULØR OG GLANS

- Offwhite
- Lav glans

## PRODUKTDATA VED 20°C (68°F)

Data for det blandede produkt	
Antal komponenter	To
Vægtfylde	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Volumen tørstof	66 ± 2%
VOC (Leveret)	Direktiv 2010/75/EU, SED: maks. 191,0 g/kg Maks. 315,0 g/l (ca. 2,6 lb/gal)
Anbefalet tørfilmstykkelse	100 µm (4,0 mils)
Teoretisk strækkeevne	6,6 m <sup>2</sup> /l for 100 µm (265 ft <sup>2</sup> /US gal for 4,0 mils)
Berøringstør	2 timer
Overmalingsinterval	Minimum: 36 timer Maksimum: 21 dage
Fuldt hærdet efter	Se hærdetabel
Holdbarhed	Base: mindst 12 måneder ved kølig og tør opbevaring Hærder: mindst 12 måneder ved kølig og tør opbevaring

Noter:

- Se SUPPLERENDE DATA - Teoretisk strækkeevne og tørfilmstykkelse
- Se SUPPLERENDE DATA - Overmalingsintervaller
- Se SUPPLERENDE DATA - Hærdetid

# PHENGUARD™ 930

## ANBEFALEDE OVERFLADEFORHOLD OG TEMPERATURER

### Forbehandling

- Stål bør sandblæses på stedet til mindst ISO-Sa2½
- Blæse profil 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- Stål bør være fri for rust, skaller, shop primer og anden forurening
- Overfladen skal være helt tør før og under påføring af PHENGUARD 930

### Overfladetemperaturer og påførings betingelser

- Overfladetemperaturen under påføring og hærkning skal være over 10°C (50°F)
- Overfladetemperaturen under påføring og hærkning skal være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet

## SYSTEMSPECIFIKATION

- PHENGUARD 930 (offwhite): 100µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 935 (pink): 100µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 940 (grå): 100µm (4.0 mils)

## PÅFØRINGSINSTRUKTIONER

### Blandingsforhold i volumen: base til hærdere 88 : 12

- Temperaturen på malingen bør være over 15°C (59°F), ellers kan ekstra fortynder være nødvendig for at opnå påføringsviskositeten
- For meget fortynder resulterer i reduceret bæreevne og langsommere hærkning
- Fortynder skal tilsættes efter at komponenterne er blandet

### Forreaktionstid

Tillad induktionstid før brug

Det blandede produkts Induktionstid	
Det blandede produkts temperatur	Forreaktionstid
15 °C (59°F)	20 minutter
20 °C (68°F)	15 minutter
25 °C (77°F)	10 minutter

### Pot life

4 timer ved 20°C (68°F)



# PHENGUARD™ 930

## Luftsprøjte

### **Anbefalet fortynder**

THINNER 91-92

### **Volumen fortynder**

0 - 10%, afhængigt af ønskede tykkelse og påføringsbetingelser

### **Dysetørrelse**

2,0 mm (ca. 0,079 in)

### **Dysetryk**

0,3 MPa (ca. 3 Bar; 44 p.s.i.)

---

## LUFTLØS SPRØJTE

### **Anbefalet fortynder**

THINNER 91-92

### **Volumen fortynder**

0 - 10%, afhængigt af ønskede tykkelse og påføringsbetingelser

### **Dysetørrelse**

Mellem. 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 in)

### **Dysetryk**

15,0 MPa (ca. 150 bar; 2176 p.s.i.)

---

## Pensel/rulle

- Pensel: kun til oppletning og små reparationer

### **Anbefalet fortynder**

THINNER 91-92

### **Volumen fortynder**

0 - 5%

---

## RENSEFORTYNDER

THINNER 90-53

---

# PHENGUARD™ 930

## YDERLIGERE DATA

Strækkeevne og filmtykkelse	
TFT	Teoretisk strækkeevne
100 µm (4,0 mils)	6,6 m <sup>2</sup> /l (265 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,3 m <sup>2</sup> /l (212 ft <sup>2</sup> /US gal)

Note: Maks. TFT ved penselpåføring: 60 µm (2,4 mils)

Overmalingsinterval for TFT op til 100 µm (4,0 mils)						
Overmaling med...	Interval	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Med sig selv og PHENGUARD 935	Minimum	60 timer	48 timer	36 timer	24 timer	16 timer
	Maksimum	28 dage	25 dage	21 dage	14 dage	7 dage

Note: Overfladen skal være tør og fri for urenheder

Hærdetid for TFT op til 150 µm (6.0 mils)	
Overfladetemperatur	Minimum hærdetid inden transport af laster uden note 4, 7, 8 eller 11 og ballastvand eller tank test med havvand
10°C (50°F)	14 dage
15°C (59°F)	14 dage
20°C (68°F)	10 dage
30°C (86°F)	7 dage
40°C (104°F)	5 dage

### Noter:

- Minimum hærdetid for PHENGUARD tankcoating systemer før transport af laster med bemærkninger 4, 7, 8 eller 11: 3 måneder
- For detaljeret information vedrørende resistens og resistensnoter, venligst se den seneste udgave af Sigma's Cargo Resistance List
- For transport af methanol og vinylacetatmonomer, er varme hærdning påkrævet, denne kan ikke erstattes af en service periode på 3 måneder med ikke-aggressive laster
- Tilstrækkelig ventilation skal opretholdes under påføring og hærdning (se venligst INFORMATIONSARK 1433 og 1434)
- Ydeevnen af det påførte systemet afhænger i høj grad af hærdningsgraden af det første malingslag på tidspunktet for overmaling. Derfor er overmalingstiden mellem 1. og 2. lag udvidet i sammenligning med 2. og 3. lag (se overmalings detaljer)
- Når brugt som primer under opløsningsmiddel frie tank-malinger, skal tft'en begrænses til maksimum 100 µm (4.0 mils)

Pot life (ved påføringsviskositet)	
Det blandede produkts temperatur	Pot life
10°C (50°F)	6 timer
20°C (68°F)	4 timer
30°C (86°F)	1,5 timer

# PHENGUARD™ 930

## SIKKERHED

- For maling og anbefalede fortyndere, se INFORMATIONSSARK 1430, 1431 og relevante sikkerhedsdatablade
- Dette er en opløsningsmiddelholdig maling, og foranstaltninger skal tages for ikke at inhalere sprøjtetøv eller dampe såvel som kontakt med den våde maling i øjne og på hud

## LAGER VERDEN OVER

Da det altid er PPG Protective & Marine Coatings mål at levere det samme produkt over hele verden, kan det være nødvendigt at modificere produktet for at overholde lokale eller nationale regler og/eller opfylde lokale behov. Hvis det er tilfældet, udsendes der et alternativt datablad.

## REFERENCER

• Oversættelsestabeller	INFORMATIONSSARK	1410
• Forklaring til produktatablade	INFORMATIONSSARK	1411
• Sikkerhedsidentifikationer	INFORMATIONSSARK	1430
• Sikkerhed i lukkede rum, sikkerhed for helbred, Eksplosions- og giftfare	INFORMATIONSSARK	1431
• Sikkert arbejde i lukkede rum	INFORMATIONSSARK	1433
• Direktiver for ventilations praksis	INFORMATIONSSARK	1434
• Afrensning af stål og fjernelse af rust	INFORMATIONSSARK	1490
• Specifikation for blæsemidler	INFORMATIONSSARK	1491
• Relativ luftfugtighed – overfladetemperatur – lufttemperatur	INFORMATIONSSARK	1650

## GARANTI

PPG garanterer (i) virksomhedens ret til produktet, (ii) at kvaliteten af produktet er i overensstemmelse med PPG's gældende specifikationer for dette produkt på produktionstidspunktet, og (iii) at produktet leveres fri for noget berettiget krav fra nogen tredjepart i anledning af krænkelse af noget patent i De Forenede Stater, der vedrører dette produkt. DETTE ER DE ENESTE GARANTIER, PPG GIVER, OG PPG FRALÆGGER SIG ETHVERT ANSVAR I HENHOLD TIL ALLE ANDRE UDTRYKTE ELLER UNDERFORSTÅEDE GARANTIER, I HENHOLD TIL ELLER I MEDFØR AF LOVGIVNINGEN, UD FRA TIDLIGERE FORRETNINGSFORBINDELSER ELLER HANDELSÆDVANE, HERUNDER, MEN IKKE BEGRÆNSET TIL, NOGEN ANDEN GARANTI FOR EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL ELLER EN BESTEMT BRUG. Ethvert krav i henhold til denne garanti skal af køberen fremsættes skriftligt over for PPG inden for 5 (fem) dage fra køberens opdagelse af den påståede defekt, men under ingen omstændigheder senere end udløbet af det pågældende produkts holdbarhed eller ét år fra den dato, hvor produktet er leveret til køberen – alt efter hvilken dato der indtræder først. Hvis køberen ikke retter meddelelse til PPG om en sådan uoverensstemmelse som krævet heri, vil køberen være afskåret fra nogen kompensation i henhold til denne garanti.

## ANSVARSBEGRÆNSNING

UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER VIL PPG I HENHOLD TIL NOGEN KOMPENSATIONSTEORI (UANSET OM DENNE ER BASERET PÅ FORSØMMELIGHED AF NOGEN ART, OBJEKTIVT ANSVAR ELLER SKADE UDEN FOR KONTRAKT) VÆRE ANSVARLIG FOR NOGEN INDIREKTE, SPECIEL ELLER TILFÆLDIG SKADE ELLER FØLGESKADE, DER PÅ NOGEN MÅDE HAR FORBINDELSE TIL, STAMMER FRA ELLER ER RESULTATET AF NOGEN BRUG AF PRODUKTET. Oplysningerne på dette datablad er kun beregnet som vejledning og er baseret på laboratorietester, som PPG mener er pålidelige. PPG kan til enhver tid ændre oplysningerne indeholdt heri som resultat af praktiske erfaringer og fortsat produktudvikling. Alle anbefalinger eller forslag med hensyn til anvendelse af PPG-produktet, hvad enten dette er i teknisk dokumentation eller som svar på en specifik forespørgsel eller i nogen anden form, er baseret på data, som efter PPG's bedste overbevisning er pålidelige. Produktet og oplysninger i forbindelse hermed er beregnet for brugere, som har den fornødne viden og de nødvendige kvalifikationer inden for industrien, og det er slutbrugerens ansvar at afgøre, om produktet er egnet for vedkommendes egen specifikke brug, og det tages for givet, at køberen har gjort dette efter eget skøn og for egen risiko. PPG har ingen kontrol over hverken kvaliteten eller tilstanden af underlaget eller de mange faktorer, der påvirker brugen og påføringen af produktet. Derfor påtager PPG sig intet ansvar som følge af noget tab eller nogen person- eller tingskade som resultat af en sådan brug eller af indholdet af disse oplysninger (medmindre der er skriftlige aftaler, som fastslår noget andet). Ændringer i påføringsmiljøet, ændringer i anvendelsesprocedurer eller ekstrapolering af data kan forårsage utilfredsstillende resultater. Dette datablad erstatter alle tidligere versioner, og det er køberens ansvar at sikre, at disse oplysninger er aktuelle, inden produktet anvendes. De aktuelle datablade for alle produkter fra PPG Protective & Marine Coatings findes på adressen [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Den engelsksprogede udgave af dette datablad har forrang over enhver oversættelse heraf.