

NOVAGUARD™ 615

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, lösemittelfreie, aminhärtende, modifizierte Phenol-Epoxidharzbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Tankinnenbeschichtung für Rohöl und aliphatische Mineralölprodukte
- Gute Beständigkeit gegen zahlreiche Chemikalien
- Applikation mittels einer konventionellen Airless-Pumpe (60 : 1) möglich
- Hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften und Wasserbeständigkeit
- Gute Abriebbeständigkeit
- Eine klare (halbtransparente) Version ist für verstärkte Systeme mit "Chopped Glass Fiber" (gehackte Glasfaserstücke) oder Glasfasermatten verfügbar.
- Erfüllt die Anforderungen gemäß EI 1541 2.2 (Beschichtungssystem für Flugtreibstoff-Lagertanks und -Rohrleitungen)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, gebrochenes Weiß, Klar (halbtransparent)
- Glänzend

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	100%
VOC (Lieferzustand)	UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 20,0 g/l (ca. 0,2 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	300 - 600 µm (12,0 - 24,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	3,3 m ² /L bei 300 µm (134 ft ² /US gal bei 12,0 mils) 1,7 m ² /L bei 600 µm (67 ft ² /US gal bei 24,0 mils)
Handtrocken	8 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 12 Stunden Maximum: 6 Monate
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN - Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN - Aushärtungszeit

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2½, Strahlprofil 50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils)



NOVAGUARD™ 615

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 5°C (41°F) sein
 - Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
-

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Die Temperatur der gemischten Komponenten (Basis und Härter) sollte möglichst über 20°C (68°F) liegen
 - Keine Verdünnung zugeben!
-

Topfzeit

45 Minuten bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

AIRLESS SPRITZEN

- Verwenden Sie ein leistungsstarkes Standard-Airless-Gerät, vorzugsweise mit einem Übersetzungsverhältnis von mind. 60:1. Geeignete isolierte oder beheizbare Hochdruckschläuche können notwendig sein, um die Abkühlung der Beschichtung, bei niedrigen Lufttemperaturen, in den Schläuchen zu vermeiden

Empfohlene Verdünnung

Keine Verdünnung hinzufügen

Düsenbohrung

ca. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

Düsendruck

21,0 MPa (ca. 210 bar; 3046 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

- Streichen: nur zum Vorlegen und partieller Reparatur

Empfohlene Verdünnung

Keine Verdünnung hinzufügen

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53 oder THINNER 90-83

Hinweis: Alle Applikationsgeräte sind direkt nach Gebrauch zu reinigen. Das Material im Spritzgerät muss entfernt werden, bevor die Topfzeit abgelaufen ist.

NOVAGUARD™ 615

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
300 µm (12,0 mils)	3,3 m ² /l (131 ft ² /US gal)
600 µm (24,0 mils)	1,7 m ² /l (67 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 600 µm (24.0 mils)						
DONOTPRINTONPDF						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst	Minimum	36 Stunden	20 Stunden	12 Stunden	5 Stunden	2 Stunden
	Maximum	6 Monate	6 Monate	6 Monate	4 Monate	2 Monate

Aushärtungszeit für eine TFD bis zu 600 µm (24.0 mils)	
Oberflächentemperatur	Immersion im Wasser
5°C (41°F)	3 Tage
10°C (50°F)	45 Stunden
20°C (68°F)	18 Stunden
30°C (86°F)	6 Stunden

Hinweis: Zeit bis zur Inbetriebnahme - Wasserimmersion ermöglicht einen Tank-Test mit Süß-, Brack- oder Meerwasser. Beschichtung für Chemische Lösungen in Wasser (z. B. Säuren, Basen oder Düngemittel) müssen vollständig ausgehärtet sein.

Aushärtungszeit für eine TFD bis zu 600 µm (24.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Trocken - Begehbar	Resistant to vehicular service
5°C (41°F)	58 Stunden	Nicht anwendbar
10°C (50°F)	36 Stunden	Nicht anwendbar
20°C (68°F)	14 Stunden	Nicht anwendbar
30°C (86°F)	5 Stunden	Nicht anwendbar

Hinweis: Bei der Trocknung bis zur Begehung ist weiterhin darauf zu achten, dass kein lokaler Spitzen- oder statischer Druck ausgeübt wird. Es kann ein leichter, wieder herstellbarer Abdruck sichtbar sein, der jedoch die Leistung der Beschichtung nicht beeinträchtigt.

Der Trockengrad "begehbar" ermöglicht die Inspektion der Beschichtung einschließlich Porenprüfung.



NOVAGUARD™ 615

Aushärtungszeit für eine TFD bis zu 600 µm (24.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Mindestaushärtungszeit für reine aliphatische Erdölprodukte (siehe Hinweis)	Mindestaushärtungszeit für alle andere Chemikalien
5°C (41°F)	36 Stunden	4 Tage	15 Tage
10°C (50°F)	24 Stunden	60 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	12 Stunden	30 Stunden	5 Tage
30°C (86°F)	4 Stunden	10 Stunden	60 Stunden

Hinweis: Zur Aushärtungszeit für rein aliphatische Erdölprodukte können Rohöl, saubere Erdölprodukte/Kraftstoffe und Biodiesel geladen werden. Benzin-/Alkoholmischungen sind in rein aliphatischen Mineralölprodukten nicht enthalten. Bitte kontaktieren Sie Ihren PPG-Vertreter für weitere Informationen.

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
20°C (68°F)	45 Minuten
30°C (86°F)	20 Minuten

Hinweis: Aufgrund exothermer Reaktion kann die Temperatur während und nach dem Mischen ansteigen

GEFAHRENHINWEISE

- Obwohl es sich hier um einen lösemittelfreien Beschichtungsstoff handelt, sollte das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen, sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff vermieden werden
- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS

INFORMATION SHEET

1411

NOVAGUARD™ 615

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGENDEINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGENDEINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

