



CORPORATE HEAD OFFICE: #104, 20529 - 62nd Avenue, Langley, BC, CANADA V3A 8R4 Tel: (604) 514-9711 • Fax: (604) 514-9722
EASTERN SALES OFFICE: 33 Lakecrest Trail, Brampton, Ontario, CANADA L6Z 1S3 Tel: (905) 846-8870 • Fax: (905) 846-9553
U.S.A. HEAD OFFICE: 6202 Brookdale Drive, League City, TX 77573 U.S.A. Tel: (281) 332-6948 • Fax: (281) 332-6948
U.S.A. SALES OFFICE: P.O. Box 640202, Kenner Branch, New Orleans, LA 70064 U.S.A. Tel: (504) 469-0661 • Fax: (504) 469-0661

DATA TEKNIS PRODUCT

SP-8888®

PENJELASAN SINGKAT : **SP-8888®** adalah pelapis kimia (coating) yang dibuat berdasarkan Zero VOC Novalac Technology (tehnology Novolac tanpa senyawa organic yg mudah menguap) terkini.

Coating ini mengeras menjadi lapisan yang bersifat sangat kompak (cross-linked) untuk melapisi pipa atau pipeline yg bertemperatur tinggi di Industri minyak dan gas bumi. (Cathodic Disbondment up to 150°C / 302°F).

SP-8888® Tersedia dalam dua jenis cara pemakaian yaitu dengan Kwas dan Spray. **SP-8888®** juga tersedia dalam bentuk catridges untuk memperbaiki lapisan coating yg rusak.

KEUNTUNGAN :

- 100% bahan padatan kental– tanpa senyawa organic yang mudah menguap
- Tanpa bahan kimia Isocyanate.
- Ketahanan yang sempurna terhadap pelepasan ikatan katodik temperature tinggi (cathodic disbanding) sampai temperature 150°C (302°F).
- Kemampuan mengikat yang sempurna terhadap permukaan hasil blasting, permukaan fusion bonded epoxy (FBE) dan fibre glass reinforced plastic (FRP)
- Ketahanan yang sempurna terhadap benturan.
- Mempunyai daya Lentur.

PENGGUNAAN : Sebagai lapisan luar untuk pipa, kerangan (valve) dan fitting yang diperuntukan untuk digunakan dibawah permukaan tanah/ dikubur dan yang terrendam air.

PEMASANGAN :

- Dengan Spray: Graco Hydra-Cat - Tip Size: .019 - .031
- Dengan Kuas atau Roll
- Cartridge: dikeluarkan secara manual

BAHAN PENCUCI :

- SP-10® Equipment Wash
- SP-11® Tool Cleaner
- SP-12® Internal Storage Lubricant

KETEBALAN LAPISAN : Minimum – 35 to 45 mils atau 0.875 – 1.575 mm *

* Silahkan konsultasi dengan SPC Representative.

DATA TEKNIS PRODUK

SP-8888[®]

PERSIAPAN PERMUKAAN (Permukaan Baja)

- : **Derajat Kebersihan:** Near White
- Standard** : NACE 2, Sa 2½ (Swedish Scale, ISO 8501-1)
: SSPC SP-10 (Steel Structures Painting Council)
- Profil permukaan:** 2.5 mils to 5.0 mils (62 microns to 125 microns)

PARAMETER TEMPERATUR SELAMA PEMASANGAN

- : Temperatur permukaan harus diatas 10°C (50°F) and sekurang kurangnya 3°C (5°F) diatas temperature pengembunan (dew point). Jika permukaan yang akan di coating dibawah 10°C (50°F), direkomendasikan pipanya untuk dipanaskan terlebih dahulu (dengan tidak melebihi 100°C / 212°F) sebelum pelaksanaan pelapisan **SP-8888[®]**. Silahkan lihat grafik waktu Vs. Temperatur.

ITENGGANG WAKTU PELAPISAN

- : @ 25°C (77°F) - Maximum: 4 Jam
- @ 100°C (212°F) - Maximum: 5 Menit
- Jika waktu interval pelapisan maksimum dilewati, maka permukaan yg sudah dilapisi harus di blasting ulang untuk mendapatkan profil permukaan dengan kekasaran 2.5 mils. Luas permukaan yang kecil (≤250 sq. cm.) dapat diampelas dengan medium ampelas (80-100). Sebelum pelaksanaan aplikasi ulang, permukaan yang telah diampelas harus dibersihkan dengan kain yang kering dan bersih.

PERBANDINGAN PENCAMPURAN

- : - Untuk pemakaian dengan Kuas & Spray – Perbandingan Volume: 3 bagian Base dengan 1 bagian Pengeras/Hardener.
- Cartridge – Perbandingan Volume: 2 bagian Base dengan 1 bagian Pengeras/Hardener.

PENANGANAN:

Umur coating setelah dicampur	- 100 gm mass @ 25°C (77°F)	30 minutes
Waktu minimal bisa disentuh	- 0.75 mm coating thickness @ 25°C (77°F)	60 minutes
Waktu Sentuh	- 0.75 mm coating thickness @ 25°C (77°F)	2 hours
Waktu Pengeringan	- 0.75 mm coating thickness @ 25°C (77°F)	5 hours

- Umur Penyimpanan** - Simpan ditempat kering dengan ventilasi yang baik dan pada temperature antara 5°C (41°F) and 40°C (104°F). Jaga tutupnya untuk tetap rapat. Umur penyimpanan maksimal 24 bulan.

DATA TEKNIS PRODUK

SP-8888®

SIFAT SEBELUM DICAMPUR:	<u>BASE</u>	<u>HARDENER</u>
Penampakan	- Larutan kental merah	Larutan kental kekuningan
Kandungan Padatan (%)	- 100	100
Specific Gravity (ASTM D-792)	- 1.60 ± 0.03	1.08 ± 0.02
Specific Gravity (ASTM D-792)	- Setelah dicampur	1.48 ± 0.03
Kemampuan Menutupi (Teori)	- Setelah dicampur	1629 (ft ² /U.S. Gallon/mil) 1.0 (m ² /Litre/mm)

SIFAT FISIK/MEKANIK/LISTRIK:

Kekerasan (Shore D) (25°C / 77°F) (ASTM D-2240).....	88
Daya Lekat terhadap besi (ASTM D-4541-95 A4) (PSI) (25°C / 77°F) (Self-Alignment Adhesion Tester Type IV)	3995
Daya lekat basah (95°C / 203°F) (CSA-Z245.20-98, Clause 12.12, 28 Days).....	Rating #1
Cathodic Disbondment (mm) (120°C / 248°F) (CSA-Z245.20-M98, 28 Days)	4.7 ⁽¹⁾⁽²⁾
Cathodic Disbondment (mm) (150°C / 302°F) (CSA-Z245.20-M98, 28 Days)	9.7 ⁽¹⁾⁽³⁾
Daya tahan Benturan (CSA-Z245.20-98, Clause 12.12) @ 21°C ± 3°C (70°F ± 5°F)	Pass 1.5 Joules
Daya tahan Benturan t (CSA-Z245.20-98, Clause 12.12) @ 0°C ± 3°C (32°F ± 5°F)	Pass 1.5 Joules
Daya tahan Benturan (CSA-Z245.20-98, Clause 12.12) @ -30°C ± 3°C (-22°F ± 5°F)	Pass 1.5 Joules
Daya Lentur (CSA-Z245.20-98, Clause 12.11) @ 21°C (70°F)	Pass 1.74°PPD
Daya Lentur (CSA-Z245.20-98, Clause 12.11) @ 0°C (32°F)	Pass 1.03°PPD
Daya Lentur (CSA-Z245.20-98, Clause 12.11) @ -30°C (-22°F).....	Pass 1.02°PPD

(1) Test modified using an autoclave.

(2) Test Pressure: 50 psi

(3) Test Pressure: 100 psi

DATA TEKNIS PRODUK

SP-8888®

KETAHANAN KIMIA (Dicelupkan selama satu minggu pada suhu ruang):

Nitric acid, 10% solution	Tidak berubah
Sulfuric acid, 5% solution.....	Tidak berubah
Acetic acid, 5% solution	Tidak berubah
Sodium hydroxide, 10% solution.....	Tidak berubah
Sodium chloride, 10% solution.....	Tidak berubah
Toluene	Tidak berubah
Ethyl acetate.....	Tidak berubah
Ethanol, 50% solution.....	Tidak berubah
Mineral Oil.....	Tidak berubah

Effective Date: December 20, 2002